Формат	Обозначение	Кол. лист. документ	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. лист. документ	Регистрационный №	Прим.
1¾	Сб	1			4	1-53	1		
1½	Сб	1			4	1-55	1		
1½	Сб1	1			4	1-57	1		
					4	1-61	1		
					4	1-62	1		
1	Сб1-1	1			4	1-63	1		
1	1-1	1			4	1-64	1		
3	Сп	10			4	1-76	1		
3	Сб1-10	1			4	1-77	1		
3	Сб1-19	1							
3	1-50	1							
3	1-51	1							
3	1-52В	1							
3	1-54	1							
3	1-56	1							
3	1-58	1							
3	1-59	1							
3	1-60	1							
4	ВЗ	3							

Ис. Цифры. 2.12-58. [illegible] св. [illegible] 12.58

Взамен инв. № подл.

3-22110

56-А-212М

Ж-0277-58

37

Изм. | Кол. | Док. инв. № | Подпис. | Дата | Общее колич. листов

Инв. № подл.		Констр.	Ардашев	[signature]	18.4.58
		Вед. кон.	Харьков	[signature]	
		Нормек.	Колбин	[signature]	
Дата	Подп.	Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	19.4.58
		Гл. инж.	Дыний	[signature]	
		Военпр.	Паражчев	[signature]	31.4.58

7,62мм автомат Калашникова с металлическим прикладом.

ПЧ

Литера | Лист 1 | Всего листов 1

Б

1

Копия

Размножение воспрещается

Формат	Обозначение	Кол. листов документ	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. листов документ	Регистрационный №	Прим.
	56-А-212				3	0-1	1	3-22109	
2	Сб 1-2	1	3-22109		3	0-2	1	—"—	
3	Сб 1-3	1	—"—		2	0-3	1	—"—	
3	Сб 1-4	1	—"—		3	0-5	1	—"—	
3	Сб 1-6	1	—"—		3	0-6	1	—"—	
3	Сб 1-8	1	—"—		3	0-8	1	—"—	
3	Сб 1-9	1	—"—		3	0-9	1	—"—	
3	Сб ~~1-11В~~ 1-11А	1	—"—	(а)	3	0-10	1	—"—	
3	Сб 1-12	1	—"—		3	0-11	1	—"—	
3	Сб 2	1	—"—		3	0-12	1	—"—	
3	Сб 3	1	—"—		4	0-13	1	—"—	
3	Сб 3-1	1	—"—		4	0-14	1	—"—	
3	Сб 3-2	1	—"—		4	0-19	1	—"—	
3	Сб 4	1	—"—		3	0-23	1	—"—	
3	Сб 6В	1	—"—		3	0-24	1	—"—	
3	Сб 7	1	—"—		4	0-25	1	—"—	
2	Сб 7-1	1	—"—		3	1-6	1	—"—	
3	Сб 7-2В	1	—"—		3	1-7	1	—"—	
4	Сб 7-3	1	—"—		3	1-8	1	—"—	
4	Сб 8В	1	—"—		3	1-9	1	—"—	
1	СХ.	1	—"—		1	1-10	1	—"—	
3	Сб 7-4	1	—"—		4	1-12	1	—"—	
	3-22110					56-А-212М			

Ус. цифры 8.12.58 [signature]
Л. Вол[illegible] 9.12.58.

Взамен инв. № подл.

Ж-0277-58

Лит. изм.	Кол.	Док. и его №.	Подп.	Дата	Общее колич. листов
а	5	Р-0157-60	[signature]	19.7.60	~~113~~ 112 (а)

Инв. № подл.				
Констр.	Ардашев	[signature]	1.8.58	
Вед. кон.	Харьков	[signature]		
Нормок.	Кольцин	[signature]	1.8.58	
Гл. кон.	Шерстобитов	[signature]	8.8.58	
Гл. инж.	Дынин	[signature]		
Военпред	Параничев	[signature]	9.8.58	

Дата | Подп.

7,62 мм. автомат Калашникова с металлическим прикладом

ВЗ

Литера	Лист 1	Всего листов 3
Б		2

Формат	Обозначение	Кол. листов документа	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. листов документа	Регистрационный №	Прим.
3	1-13	1	3-22109		4	1-41	1	3-22109	
4	1-16	1	— " —		4	~~1-42А~~	1	— " —	а
4	1-17	1	— " —		2	2-1	1	— " —	
4	1-19	1	— " —		3	2-2	1	— " —	
4	1-20	1	— " —		3	2-3	1	— " —	
1	1-21	1	— " —		3	2-4	1	— " —	
3	1-22	1	— " —		2	3-1	1	— " —	
3	1-23	1	— " —		3	3-2	1	— " —	
4	1-24	1	— " —		3	3-3	1	— " —	
4	1-25	1	— " —		1	3-4	1	— " —	
3	1-26	1	— " —		3	3-5В	1	— " —	
3	1-27А ~~1-27В~~	1	— " —	d	2	3-6	1	— " —	
3	1-28	1	— " —		3	3-7	1	— " —	
2	1-29А ~~1-29~~	1	— " —	d	4	3-9	1	— " —	
2	1-30	1	— " —		4	3-10	1	— " —	
4	1-31	1	— " —		3	4-1	1	— " —	
4	1-32	1	— " —		4	4-2	1	— " —	
4	1-33	1	— " —		3	4-3	1	— " —	
4	1-34	1	— " —		4	4-4	1	— " —	
4	1-35	1	— " —		4	5-15	1	— " —	
4	1-36	1	— " —		2	6-1В	1	— " —	
4	1-37	1	— " —		3	6-2	1	— " —	
3	1-38	1	— " —		4	6-3	1	— " —	
4	1-39	1	— " —		2	7-1	1	— " —	
3	1-40В	1	— " —		2	7-2	1	— " —	

Ус. цифры 9.12.58 [signature] 8.12.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата Подп.

3-22110



56-А-212М

Констр.	Ардашев	[signature]	8.8.58
Вед. кон.	Харьков	[signature]	
Нормок.	Калдин	[signature]	5.8.58
Гл. кон.	Шерстобит	[signature]	3.8.58

Лит. Изм. Кол. Док. и его № Подп. Дата

В3

Лист 2 Всего листов 3

Формат	Обозначение	Кол. листов документ	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. листов документ	Регистрационный №	Прим.
4	7-3	1	3-22109						
3	7-4	1	— " —						
3	7-5В	1	— " —						
3	7-6В	1	— " —						
3	7-7	1	— " —						
4	7-8	1	— " —						
3	7-9	1	— " —						
3	7-10	1	— " —						
3	7-11	1	— " —						
3	7-12	1	— " —						
3	8-1В	1	— " —						
3	8-2	1	— " —						
4	8-3	1	— " —						
3	ВК	1	— " —						
3	Сб6	1	— " —						
3	Сб8	1	— " —						
3	1-40	1	— " —						
2	6-1	1	— " —						
3	7-5	1	— " —						
3	8-1	1	— " —						

Ус. шифр. 9.12.58 Трушкина, [illegible] 9.12.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22110

56-А-212 М

Констр.	Ардашев	[signature]	9.9.58
Вед. кон.	Харьков	[signature]	9.VIII.58
Нормок.	Колбин	[signature]	8.8.58
Гл. кон.	Шерстов	[signature]	8.8.58

Изм. | Кол. | док. исправл. | Подп. | Дата

В3

Лист 3 | Всего листов 3

4

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее кол. на одну спец. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход матер. на одну шт. г	Литер изменения	Примечание
Сб	1 3/2	7,62 мм. автомат Калашникова с металлическим прикладом.				3800					
СХ 56-А-212	1	Схема ударно-спускового механизма.									
ВК 56-А-212	3	Условные обозначения клейм.									
		Узлы									
Сб 1	1 3/2	Коробка ствольная со стволом	Сб	1	1	2412					
Сб 1-1	1	Коробка ствольная в сборе	Сб 1	1	1	757					
Сб 1-10	3	Антабка в сборе	Сб 1	1	1	10,6					
Сб 1-19	3	Упор плечевой	Сб 1	1	1	97,6					
		Детали									
1-1	1	Коробка ствольная	Сб 1-1	1	1	642	Сталь 40Х ГОСТ 4543-57	Квадрат 45×270 ГОСТ 2591-57	4315		Поковка
1-50	3	Тяга правая	Сб 1	1	1	126	Сталь ~~50~~ 50Р ~~ГОСТ 1050-57~~ Н0233857	Круг 18×300 ГОСТ 2590-57	625	а	
1-51	3	Тяга левая	Сб 1	1	1	120	Сталь ~~50~~ 50Р ~~ГОСТ 1050-57~~ Н0233857	Круг 18×300 ГОСТ 2590-57	625	а	
1-52В	3	Упор плечевой	Сб 1-19	1	1	93,5	Лист Б 2 ГОСТ 3680-57 II ВГ 40 ГОСТ 914-56	165×116	300		
1-53	4	Фиксатор упора плечевого	Сб 1	2	2	2,3	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 6,2-(4)-13,5 / ГОСТ 7417-57	3,75		
1-54	3	Пружина фиксатора упора плечевого.	Сб 1	2	2	0,5	Проволока 0,8 В-II ГОСТ 5047-49	L=190	0,76		

Ус. текст. 9.12.58. Одинцов
Л. Волк 10.12.58.

Лит изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
в	-	Р-А0161-65		9.10.66
б	1	Р-А097-65	Лебед	21.5.65
а	10	Р-0157-60		21.07.60

Ж-0277-58
4.12.58

Констр.	Ардашев		3.8.58
Вед. кон.	Харьков		
Нормок.	Колбин		8.58
Гл. конс.	Шерстобитов		8.58
Гл. инж.	Дынин		
Военпр.	Параничев		9.8.58

3-22110

56-А-212М

Сп

7,62 мм. автомат Калашникова с металлическим прикладом

Литера: Б | Лист 1 | Всего листов 10

Взамен инв. № подл. | Инв. № подл. | Дата | Подп.

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на одну спец. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход матер. на одну шт. г		Литера изменения	Примечан.
1-55	4	Заклепка упора плечевого	Сб 1	2	2	2,5	Сталь круглая 9,2-(4) ГОСТ 7417-57 / 15 ГОСТ 1051-50	l = 15	9,0			
1-56	3	Втулка соединительная	Сб 1	1	1	36	Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Сталь круглая 17-(4)-69,3 ГОСТ 7417-57	132			
1-57	4	Колпачок	Сб 1	1	1	12	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 14-(4)-27,5 ГОСТ 7417-57	37,3			
1-58	3	Фиксатор	Сб 1	1	1	15,0	Сталь ~~50~~ 50Р ~~ГОСТ 1050-57~~ Н02338-57	Круг 18×230/6 ГОСТ 2590-57	78		а	
1-59	3	Пружина фиксатора	Сб 1	1	1	1,8	Проволока 1,2 В-II ГОСТ 5047-49	l = 282	2,52			
1-60	3	Гайка	Сб 1	1	1	7,8	Сталь круглая 22-(4) ГОСТ 7417-57 / 45 ГОСТ 1051-50	l = 7	30			
1-61	4	Шпилька	Сб 1	3	3	1,1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5-(4)-21 ГОСТ 7417-57	1,61			
1-62	4	Основание кольца антабки	Сб 1-10	1	1	4,5	Лента 40-НО-1,0 ГОСТ 2284-43	70×37/2	10,2			
1-63	4	Кольцо антабки	Сб 1-10	1	1	4,4	Сталь круглая 3-(4)-ГОСТ 7417-57 / 40 ГОСТ 1051-50	l = 78	4,4			
1-64	4	Шайба	Сб 1-10	1	1	1,7	Лента 40-НО-0,6 ГОСТ 2284-43	90×31/3	4,4			
1-76	4	Ограничитель упора плечевого	Сб 1-19	1	1	4,1	Лента 40-С-НО-2×32 ГОСТ 2284-43	12×23,5	7,5			
1-77	4	Задвижка задняя	Сб 1-1	1	1	13,5	Лента 40-С-НО-1,7 ГОСТ 2284-43	40×88/3	16,5			

Ус. текст. 9.12.58.

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата	Подп.

3-22110



Лит.	Изм.	Кол.	Док. изгон.	Подпись	Дата	Лит.	Изм.	Кол.	Док. изгон.	Подпись	Дата

Констр.	Фадеев	[signature]	9.8.58
Вед. кон.	Харьков	[signature]	8.VIII.58
Нормок.	Хорвин	[signature]	8.8.58
Гл. конс.	Шерстобов	[signature]	8.8.58

56-А-212М

Сп

Лист 2. Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее колич. на одну единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну штуку		Литер изменения	Примеч.
		Заимствованные узлы										
Сб 1-2 / 56-А-212	2	Основание накладки ствольн.	Сб 1-12 / 56-А-212	1	1	108,3						
Сб 1-3 / 56-А-212	3	Переводчик в сборе	Сб 1-1	1	1	39,7						
Сб 1-4 / 56-А-212	3	Щиток с шайбой в сборе	Сб 1-3 / 56-А-212	1	1	23,5						
Сб 1-6 / 56-А-212	3	Чека накладки ствольной	Сб 1-8 / 56-А-212	1	1	12,3						
Сб 1-8 / 56-А-212	3	Колодка прицельная в сборе	Сб 1	1	1	128						
Сб 1-9 / 56-А-212	3	Колодка мушки в сборе	Сб 1	1	1	67						
Сб ~~1-11б~~ 1-11А / 56-А-212	3	Кольца цевья в сборе	Сб 1	1	1	22,8					а	
Сб 1-12 / 56-А-212	3	Накладка ствольная в сборе	Сб 1	1	1	148,3						
Сб 2 / 56-А-212	3	Планка прицельная в сборе	Сб 1	1	1	23						
Сб 3 / 56-А-212	3	Рама затворная с затвором в сборе.	Сб	1	1	522,61						
Сб 3-1 / 56-А-212	3	Рама затворная в сборе	Сб 3 / 56-А-212	1	1	43 7						
Сб 3-2 / 56-А-212	3	Затвор в сборе	Сб 3 / 56-А-212	1	1	85,6						
Сб 4 / 56-А-212	3	Стержень направл. в сборе.	Сб	1	1	94,6						

Ус. текст 10.12.58. [signature]
[signature] 12.12.58.

Взамен инв. №: подл. | Инв. №: подл. | Дата | Подп.

3-22110



Лит. изм.	Кол.	Док. и его №.	Подпись	Дата	Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата

Констр.	Ардашев	[signature]	8.5.58
Вед. кон.	Харьков	[signature]	8.VIII.5
Нормак.	Колбин	[signature]	8.58
Гл. конс.	Шеремобин	[signature]	58

56-А-212М

Сп

Лист 3 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее кол. на изделие единицу	Вес в г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на 1 шт г		Литер изменения	Примеч.
Сб 6В / 56-А-212	3	Цевье в сборе	Сб	1	1	126,9						
Сб 7 / 56-А-212	3	Магазин	Сб	1	1	330						
Сб 7-1 / 56-А-212	2	Корпус магазина	Сб 7 / 56-А-212	1	1	262,7						
Сб 7-2В / 56-А-212	3	Подаватель в сборе	Сб 7 / 56-А-212	1	1	33						
Сб 7-3 / 56-А-212	4	Планка в сборе	Сб 7-4 / 56-А-212	1	1	10,6						
Сб 7-4 / 56-А-212	3	Пружина с планкой	Сб 7 / 56-А-212	1	1	50,6						
Сб 8В / 56-А-212	4	Рукоятка в сборе	Сб	1	1	94,8						
		Заимствованные детали										
0-1 / 56-А-212	3	Крышка коробки ствольной	Сб	1	1	119	Лента 35-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	90×545	197			
0-2 / 56-А-212	3	Курок	Сб	1	1	41	Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48	Квадрат 20×204/4 ГОСТ 2591-57	163			Поковка
0-3 / 56-А-212	2	Пружина боевая	Сб	1	1	7	Проволока 0,9 В-I ГОСТ 5047-49	L=2200	11			
0-5 / 56-А-212	3	Автоспуск	Сб	1	1	11,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 20×294/8 ГОСТ 2590-57	92			
0-6 / 56-А-212	3	Пружина автоспуска	Сб	1	1	2,34	Проволока 1,2 В-I ГОСТ 5047-49	L=320	2,88			
0-8 / 56-А-212	3	Крючок спусковой	Сб	1	1	33,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25×490/10 ГОСТ 2590-57	193			
0-9 / 56-А-212	3	Шептало	Сб	1	1	10,2	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 17×278/8 ГОСТ 2590-57	63			
0-10 / 56-А-212	3	Пружина шептала	Сб	1	1	0,3	Проволока 0,6 В-I ГОСТ 5047-49	L=222	0,485			

Ус. текст 8.12.58 [illegible] Св. [illegible] 10.12.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп. | 3-22110

Лит. изм.	Кол.	Док. изгот.	Подп.	Дата	Лит. изм.	Кол.	Док. изгот.	Подп.	Дата

Констр.	Ярдашев	[illegible]	8.8.58
Вед. кон.	Хиьков	[illegible]	8.VIII.58
Нормок.	Колвин	[illegible]	8-8-58
Гл. кон.	Шерстобитов	[illegible]	8.8.58

56-А-212М

Сп

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее кол. на одну отч. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на 1 шт. г		Литер извещения	Примеч.
0-11 / 56-А-212	3	Защёлка магазина	Сб	1	1	10	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5×40×40 кл. Б ГОСТ 103-57	63,5			
0-12 / 56-А-212	3	Пружина защёлки	Сб	1	1	1,7	Проволока 1,48-I ГОСТ 5047-49	L=200	2,45			
0-13 / 56-А-212	4	Ось защелки магазина	Сб	1	1	2,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 5,5-(4) 203 / ГОСТ 7417-57	3,8			
0-14 / 56-А-212	3	Муфта дульная	Сб1	1	1	9	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 22×15,1 ГОСТ 2590-57	53			
0-19 / 56-А-212	4	Винт соединительный	Сб	1	1	21	Сталь круглая 5,5-(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L=122	24,5			
0-23 / 56-А-212	3	Пружина планки прицельной	Сб1	1	1	4,2	Лента У8А-С-1,45 ГОСТ 2283-57	50×42/3	80			
0-24 / 56-А-212	3	Шомпол	Сб	1	1	60	Сталь круглая 5-(3) ГОСТ 7417-57 / 55 ГОСТ 1051-50	L=436	67,5			
0-25 / 56-А-212	4	Ось спускового механизма	Сб	3	3	6,1	Сталь круглая 8-(4) ГОСТ 7417-57 / 25ХНВА ГОСТ 4543-48	L=42	18			
1-6 / 56-А-212	3	Скоба спусковая	Сб 1-1	1	1	27	Лист Б1,5 ГОСТ 3680-57 / II Н40 ГОСТ 914-56	175×1000/35	67,5			
1-7 / 56-А-212	3	Задвижка коробки	Сб 1-1	1	1	15,9	Лента 40-С-НО-1,7 ГОСТ 2284-43	50×30	20,3			
1-8 / 56-А-212	3	Основание винта рукоятки	Сб 1-1	1	1	18	Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Круг 25×177/4 ГОСТ 2590-57	86,5			
1-9 / 56-А-212	3	Сухарь	Сб 1-1	1	1	7,7	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 7×25×39,4 кл. Б ГОСТ 103-57	54,5			
1-10 / 56-А-212	1	Ствол	Сб1	1	1	630	Сталь 50А ГОСТ 5160-49	ГОСТВ-1022-41	1592			Поковка
1-12 / 56-А-212	4	Шайба оси щитка	Сб 1-3 / 56-А-212	1	1	1,2	Сталь круглая 12-(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L=3	4,5			
1-13 / 56-А-212	3	Сектор	Сб 1-3 / 56-А-212	1	1	15	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 14×220/4 ГОСТ 2590-57	67,5			

Ус. текст 9.12.58 [illegible] 19.12.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22110	Изм. Лист, Кол., Док.нгол., Подп., Дата	
Констр. Ардашев 9.3.58	56-А-212 М	Сп
Вед. кон. Харьков		9
Нормок. Колбин 9.4.58		
Гл. кон. Шерстобит		Листов ... Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее колич. на одну спец. един.	Вес в г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну штуку г		Литер изменения	Примеч.
1-16 56-А-212	4	Заклепка сухаря	Сб 1-1	1	1	2	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7(4)-13 ГОСТ 7417-57	4,6			
1-17 56-А-212	4	Заклепка скобы	Сб 1-1	4	4	1,32	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	l=14,5	1,44			
1-19 56-А-212	4	Заклепка основания рук.	Сб 1-1	2	2	1,5	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	l=17	1,69			
1-20 56-А-212	4	Ограничитель щитка	Сб 1-1	1	1	0,3	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4)-5,2 ГОСТ 7417-57	0,91			
1-21 56-А-212	1	Колодка прицельная	Сб 1-8 56-А-212	1	1	115,8	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 40×153/2 ГОСТ 2590-57	766			
1-22 56-А-212	3	Перо чеки	Сб 1-6 56-А-212	1	1	2,5	Лента 50-С-НО-2 ГОСТ 2284-43	40×43,5/3	9,2			
1-23 56-А-212	3	Трубка направляющая	Сб 1-2 56-А-212	1	1	73	Труба 20П×1ПГОСТ8734-58 ~~20 В ×18-4,5~~ 45ТУГОСТ8733-58 ~~ГОСТ 301-50~~	l=181	190,5г 89,3г		а	
1-24 56-А-212	4	Кольцо накладки переднее	Сб 1-2 56-А-212	1	1	10	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70×67	37,1			
1-25 56-А-212	4	Кольцо накладки заднее	Сб 1-2 56-А-212	1	1	9,6	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70×70	38,7			
1-26 56-А-212	3	Щиток	Сб 1-4 56-А-212	1	1	21,6	Лист Б 1,5 ГОСТ 3680-57 II Н50 ГОСТ 914-56	120×54/2	38,2			
~~1-27Б~~ 1-27А 56-А-212	3	Кольцо цевья	~~Сб 1-11Б~~ 1-11А 56-А-212	1	1	20	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25×445/10 ГОСТ 2590-57	176		а	
1-28 56-А-212	3	Чека кольца цевья	~~Сб 1-11Б~~ 1-11А 56-А-212	1	1	2,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7 (4)-33 ГОСТ 7417-57	10,0		а	
~~1-29~~ 1-29А 56-А-212	2	Камора газовая	Сб 1	1	1	82	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 30×430/6 ГОСТ 2590-57	405		а	
1-30 56-А-212	2	Колодка мушки	Сб 1-9 56-А-212	1	1	61	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 28×269/4 ГОСТ 2590-57	330			
1-31 56-А-212	4	Основание мушки	Сб 1-9 56-А-212	1	1	6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 10,5 (4)-17,5 ГОСТ 7417-57	12,2			
1-32 56-А-212	4	Мушка	Сб	1	1	2	Сталь круглая 6-(4 ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	l=23	5,9			
1-33 56-А-212	4	Штифт каморы	Сб 1	4	4	0,7	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5 (4)-14 ГОСТ 7417-57	1,06			
1-34 56-А-212	4	Штифт колодки прицельн.	Сб 1	1	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4)-26 ГОСТ 7417-57	3,55			

Ус. текст. 9.12.58 ⑪ [подпись]
Св. [подпись] 10.12.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22110

Изм.	Кол.	Док. изм. №	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	Док. изм. №	Подпись	Дата

Констр.	Ардашев	[подпись]	8.8.58
Вед. кон.	Харьков	[подпись]	9.VIII
Нормок.	Калвин	[подпись]	8.8.58
Гл. кон.	Митрофанов	[подпись]	8.8.58

56-А-212М

Сп

10

Лист 6 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее количество на одну спец. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну штуку		Литера изменения	Примеч.
1-35 / 56-А-212	4	Шайба щитка нижняя	Сб 1-4 / 56-А-212	1	1	2,0	Лист Б-2 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 40 ГОСТ 914-56					Отходы дет. 1-52В
1-36 / 56-А-212	4	Стержень чеки	Сб 1-6 / 56-А-212	1	1	10	Сталь ~~35~~ 40 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7,2 (4)-33,5 ГОСТ 7417-57	11,6		а	
1-37 / 56-А-212	4	Фиксатор муфты	Сб 1	1	1	1,2	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5-(4)-17 ГОСТ 7417-57	2,41			
1-38 / 56-А-212	3	Пружина фиксатора	Сб 1	1	1	0,2	Проволока 0,5 В-II ГОСТ 5047-49	L=207	0,24			
1-39 / 56-А-212	4	Зацеп трубки направляющей	Сб 1-2 / 56-А-212	1	1	15,4	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 30×17 ГОСТ 2590-57	117			
1-40В / 56-А-212	3	Накладка ствольная	Сб 1-12 / 56-А-212	1	1	32	Шпон березовый сорт 1 ГОСТ 99-57	120×82 0,55	0,0001036м³			
1-41 / 56-А-212	4	Фиксатор накладки	Сб 1-12 / 56-А-212	1	1	10	Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	32×56	14,1			
~~1-42А / 56-А-212~~	~~4~~	~~Антабка верхняя~~	~~Сб 1~~	~~1~~	~~1~~	~~9~~	~~Сталь 50 ГОСТ 1050-57~~	~~Полоса 6×25×69/2 кл.Б ГОСТ 103-57~~	~~39~~		а	
2-1 / 56-А-212	2	Планка прицельная	Сб 2 / 56-А-212	1	1	15	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5×90×14 кл.Б ГОСТ 103-57	50			
2-2 / 56-А-212	3	Хомутик планки прицельной	Сб 2 / 56-А-212	1	1	4	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 9,5-(4)-29,8 ГОСТ 7417-57	18,7			
2-3 / 56-А-212	3	Защелка хомутика	Сб 2 / 56-А-212	1	1	3,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7,2-(4)-26,2 ГОСТ 7417-57	9,5			
2-4 / 56-А-212	3	Пружина защелки хомутика	Сб 2 / 56-А-212	1	1	0,15	Проволока 0,55 В-II ГОСТ 5047-49	L=195	0,24			
3-1 / 56-А-212	2	Рама затворная	Сб 3-1 / 56-А-212	1	1	358	Сталь 30ХН3А ГОСТ 4543-57	Круг 40×278/2 ГОСТ 2590-57	1410			Поковка
3-2 / 56-А-212	3	Шток	Сб 3-1 / 56-А-212	1	1	83	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 16×170 ГОСТ 2590-57	292			Поковка
3-3 / 56-А-212	3	Штифт штока	Сб 3-1 / 56-А-212	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5-(4)-20,5 ГОСТ 7417-57	1,57			
3-4 / 56-А-212	1	Затвор	Сб 3-2 / 56-А-212	1	1	75	Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48	Круг 28×274/4 ГОСТ 2590-57	333			Поковка
3-5В / 56-А-212	3	Ударник	Сб 3-2 / 56-А-212	1	1	4,8	Сталь круглая 5-(4) ГОСТ 7417-57 25ХНВА ГОСТ 4543-48	L=89	14,3			
3-6 / 56-А-212	2	Выбрасыватель	Сб 3-2 / 56-А-212	1	1	3,8	Сталь круглая 12-(4) ГОСТ 7417-57 25ХНВА ГОСТ 4543-48	L=47/2	22,8			
3-7 / 56-А-212	3	Пружина выбрасывателя	Сб 3-2 / 56-А-212	1	1	0,3	Проволока 0,5 В-I ГОСТ 5047-49	L=649	0,7			

Ус. текст. 9.12.58 Трунин ... 10.11.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

3-22110

Констр.	Ардашев	5.8.58
Вед.кон.	Харьков	8.VIII
Нормок.	Калдин	8-8-58
Гл.кон.	Шерстобит	8.8.58

Изм. | Кол. | Док. и его № | Подпись | Дата | Изм. | Кол. | Док. и его № | Подпись | Дата

56-А-212М

Сп

Лист 7 Всего листов 10

11

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Количество	Общее колич. на одну спец. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на 1 шт. г		Литер изменения	Примеч.
3-9 / 56-А-212	4	Штифт ударника	Сб3-2 / 56-А-212	1	1	0,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3(4) 26 ГОСТ 7417-57	1,47			
3-10 / 56-А-212	4	Ось выбрасывателя	Сб3-2 / 56-А-212	1	1	1,0	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4(4) 18 ГОСТ 7417-57	1,82			
4-1 / 56-А-212	3	Направляющая пружины возвратной	Сб4 / 56-А-212	1	1	37	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25 х 352/4 ГОСТ 2590-57	350			
4-2 / 56-А-212	4	Стержень пружины возвратной	Сб4 / 56-А-212	1	1	29	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 5,8-(4) 172 ГОСТ 7417-57	37,7			
4-3 / 56-А-212	3	Пружина возвратная	Сб4 / 56-А-212	1	1	26	Проволока 1,2В-I ГОСТ 5047-49	L=3940	35,2			
4-4 / 56-А-212	4	Муфта стержня	Сб4 / 56-А-212	1	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 11,5-(4) 9 ГОСТ 7417-57	9,1			
5-15 / 56-А-212	4	Шпилька	Сб6В / 56-А-212	1	1	3,2	Сталь 30 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5-(4) 47 ГОСТ 7417-57	3,6			
6-1В / 56-А-212	2	Цевьё	Сб6В / 56-А-212	1	1	112	Плиты березовые фанерные ВрТУ МВ мин. бум. и дер. пром. и ГАУ МВ от 4/XII-51г.	47х173х113 / 2	0,000438м³			
6-2 / 56-А-212	3	Наконечник цевья	Сб6В / 56-А-212	1	1	7,8	Лента 15-НО-0,8 ГОСТ 2284-43	55х55,2	19,2			
6-3 / 56-А-212	4	Прокладка цевья	Сб6В / 56-А-212	1	1	4	Лента 30-НО-3 ГОСТ 2284-43	55х5	6,5			
7-1 / 56-А-212	2	Щека магазина правая	Сб7-1 / 56-А-212	1	1	101	Лист Б-0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	250х105	176			
7-2 / 56-А-212	2	Щека магазина левая	Сб7-1 / 56-А-212	1	1	100	Лист Б-0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	250х105	176			
7-3 / 56-А-212	4	Стенка обоймы правая	Сб7-1 / 56-А-212	1	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45х45	20,0			
7-4 / 56-А-212	3	Стенка обоймы левая	Сб7-1 / 56-А-212	1	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45х45	20,0			
7-5В / 56-А-212	3	Зацеп задний	Сб7-1 / 56-А-212	1	1	20	Квадрат калибров. 11(4) ГОСТ 8559-57 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9			

3.12.58
10.12.58г

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22110



Лит. изм.	Кол.	Док. исх. №	Подпись	Дата	Лит. изм.	Кол.	Док. исх. №	Подпись	Дата

Констр.	Ардашев		2.8.58
Вед. кон.	Харьков		8.8.58
Нормок.	Кальдин		8.8.58
Гл. кон.	Шерстобитов		8.8.58

56-А-212М

Сп

Лист 8 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборного чертежа	Количество	Общее колич. на одну сб. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход матер. на одну шт.		Литера изменения	Примечан.
7-6В / 56-А-212	3	Зацеп передний.	Сб 7-1 / 56-А-212	1	1	12	Сталь 35 ГОСТ 1050-57	Полоса 4×20×32 кл.5 ГОСТ 103-57	20			
7-7 / 56-А-212	3	Подаватель.	Сб 7-2 В / 56-А-212	1	1	25	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	65×130	49,5			79% из отходов дет 7-1 и 7-2
7-8 / 56-А-212	4	Перемычка подавателя.	Сб 7-2 В / 56-А-212	1	1	8	Лента 20-НО-0,7 ГОСТ 2284-43.	45×47	11,66			
7-9 / 56-А-212	3	Пружина магазина.	Сб 7-4 / 56-А-212	1	1	40	Проволока 1,5 В II ГОСТ 5047-49	L=3000	42,3			
7-10 / 56-А-212	3	Планка запорная	Сб 7-3 / 56-А-212	1	1	8	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	32×75				Отходы дет 7-7
7-11 / 56-А-212	3	Крышка магазина.	Сб 7 / 56-А-212	1	1	10	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	42×64				Отходы дет 7-1 и 7-2
7-12 / 56-А-212	3	Стойка направляющая	Сб 7-3 / 56-А-212	1	1	2,6	лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56					Отходы дет 7-1 и 7-2
8-1 В / 56-А-212	3	Рукоятка	Сб 8 В / 56-А-212	1	1	80	Плиты берёзовые фанерные вр. ТУ МВ мин. бум. и дер. пром. и ГАУ МВ от 4/XII-51г.	32×225×71 / 2	0,000 256 м³			
8-2 / 56-А-212	3	Наконечник рукоятки.	Сб 8 В / 56-А-212	1	1	12,3	лента 15-НО-1,0 ГОСТ 2284-43	80×44	27,8			
8-3 / 56-А-212	4	Втулка винта соединительного.	Сб 8 В / 56-А-212	1	1	2,5	Сталь круглая 16-(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L=7	14,5			
		Вариантные узлы и детали.										
Сб 6 / 56-А-212	3	Цевье в сборе.	Сб	1	1	123,8						
Сб 8 / 56-А-212	3	Рукоятка в сборе.	Сб	1	1	84,8						
1-40 / 56-А-212	3	Накладка ствольная	Сб 1-12 / 56-А-212	1	1	30	Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60×90×600				
6-1 / 56-А-212	2	Цевье	Сб 6 / 56-А-212	1	1	93	Берёза Тип VIII ГОСТ 778-51	65×125×600	0,170 шт.			
7-5 / 56-А-212	3	Зацеп задний.	Сб 7-1 / 56-А-212	1	1	22	Квадрат калиброван. 11 (4) ГОСТ 8559-57 / 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9			
8-1 / 56-А-212	3	Рукоятка	Сб 8 / 56-А-212	1	1	70	Берёза Тип VIII ГОСТ 778-51	60×90×600	0,283 шт.			

Ус. текст. 9.12.58. Пушкин Громаков 10.12.58

Взамен инв. № подлин.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22110

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата

Констр.	Ардашев	[signature]	8.8.58
Вед. кон.	Харьков	[signature]	8.VIII
Нормок.	Калдин	[signature]	8.8.58
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	8.8.58

56-А-212 М

Сп.

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее кол на одну единицу	Вес	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на одну штуку	№№ чертежей	Литер изменения	Примечание
		Материалы.										
		Политура марки ВК-1 ГОСТ 5171-49										
		Лак марки ВК-1 ГОСТ 5171-49										
		Клей казеиновый в порошке ГОСТ 3056-45										
56-Я-212М		Ящик для укупорки 10 комплектов изделий 56-А-212М								3-22115		
56-Ю-212		Принадлежность								4-22112		
56-Ш-212		Сумка для 3х магазинов к автомату.								4-22070		
56-ШУ-220		Ремень ружейный унифицированный.								3-15430		
56-Ж-220		Масленка двухгорловая								3-21297		
56-ШЖ-220		Чехол для масленки								4-22071		
		Технические документы.										
ВД 56-А-212	3	7,62 автомат Калашникова								3-22109		
ТУГАУ5091-58		Изготовление и прием 7,62мм автомата Калашникова										
РР		Размерные расчеты на 7,62мм. автомат Калашникова										Рассылке ГАУ не подлежат
ВДО/В		Ведомость допустимых отклонений на военное время								В3-23502	б	Высылается по особому указанию

Ус. тиц. 9.12.58. Тарицкий Волк 10.12.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22110

Изм.	Кол.	Док. иего №	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	Док. иего №	Подпись	Дата

Констр.	Ардашев	[подпись]	8.8.58
Вед. кон.	Харьков	[подпись]	
Нормок.	Колдин	[подпись]	8.8.58.
Гл. кон.	Шерстобит	[подпись]	8.8.58

56-А-212М

Сп

14

Лист 10 | Всего листов 10

Размножение воспрещается

Зазор до 0,2 мм при проверке взаимозаменяемости зазор допускается до 0,34 мм.
Крышку подгонять, обеспечив вхожесть направляющей [redacted]жины возвратной.

Диаметральный зазор по поршню от 0,07 до 0,125 мм.

9-1 „газовая подушка"

Усилие поворота мушки в основании должно быть не менее 4 кг. см.

Подгонка переднего конца Сб 6 допускается

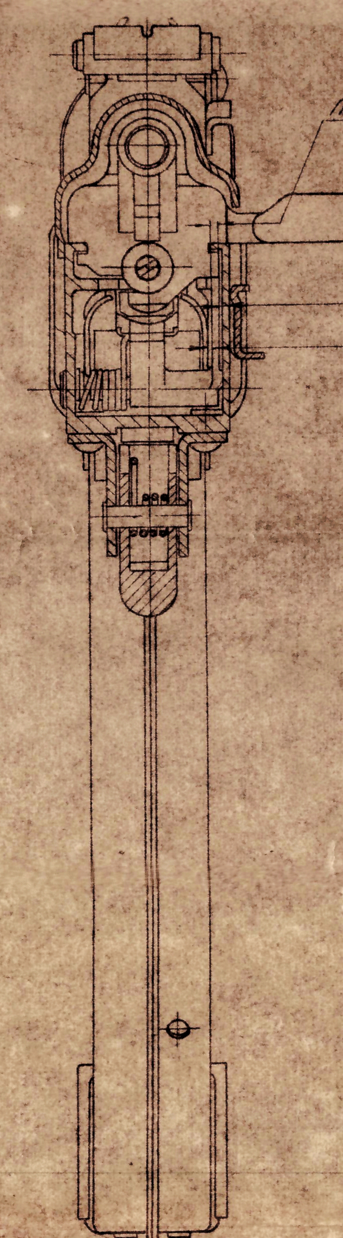
Дет. 6-18 подогнать, обеспечив плотное прилегание

[redacted]

Перекрытие автоспуска выступом затворной рамы не менее 1 мм.

Зазор между автоспуском и стенкой коробки не [illegible]

Зазор между магазином и автоспуском не менее [illegible] при поджатом магазине к правой стороне.



1. Защёлку подгонять (или подбирать) по калибру [illegible]
2. [illegible]
3. [illegible]
4. [illegible]

Зазор между выступом затворной рамы и направляющим стержнем не менее 0,5 мм.

Касание кромки поршня в раструб газовой каморы не ближе 1,1 мм.

После пристрелки на меткость на дет. 1-31 нанести риску глубиной 0,5 мм, совпадающую с риской на дет. 1-30

44,7

48,2 не более после испытания стрельбой

Ø 7,743 +0,05

Ø 7,88 не более.

Боевые выступы затвора подогнать обеспечив прилегание их к упорам дет. 1-1 не менее 60% площади. При этом затвор должен крыть калибр-шашку 32,85 и не должен крыть калибр-шашку 32,95 мм.
При закрытом затворе зазор между передним торцем затвора и пеньком ствола проверяется непроходным кольцом в зависимости от непроходной шашки: При шашке - 32,9 „не" кольцо 0,32 „не"
При шашке - 32,95 „не" кольцо 0,37 „не"

Выступание защёлки за заднюю стенку окна ствольной коробки от 0,5 до 1,5 мм. обеспечивается припиловкой ограничителя защёлки. На пригоночных местах допускается обеление

Зазор между скобой и наконечником не допускается

[redacted]

по аа

по вв

R1

Винт подтянуть до отказа, после чего конец развальцевать 4х гранным керном. Рёбра керна должны быть скруглены R1. Развальцовку производить после испытания.

Припилить, обеспечив прохождение боевого выступа затвора под боевым уступом коробки, ширина отпечатка на затворе не менее 1 мм.

Начало поворота затвора по скосу сухаря должно быть при зазоре между пеньком ствола и торцем затвора от 2 до 2,5 мм.

Допускается припиловка для обеспечения прохождения под боевыми уступами

1,5 не более

35°

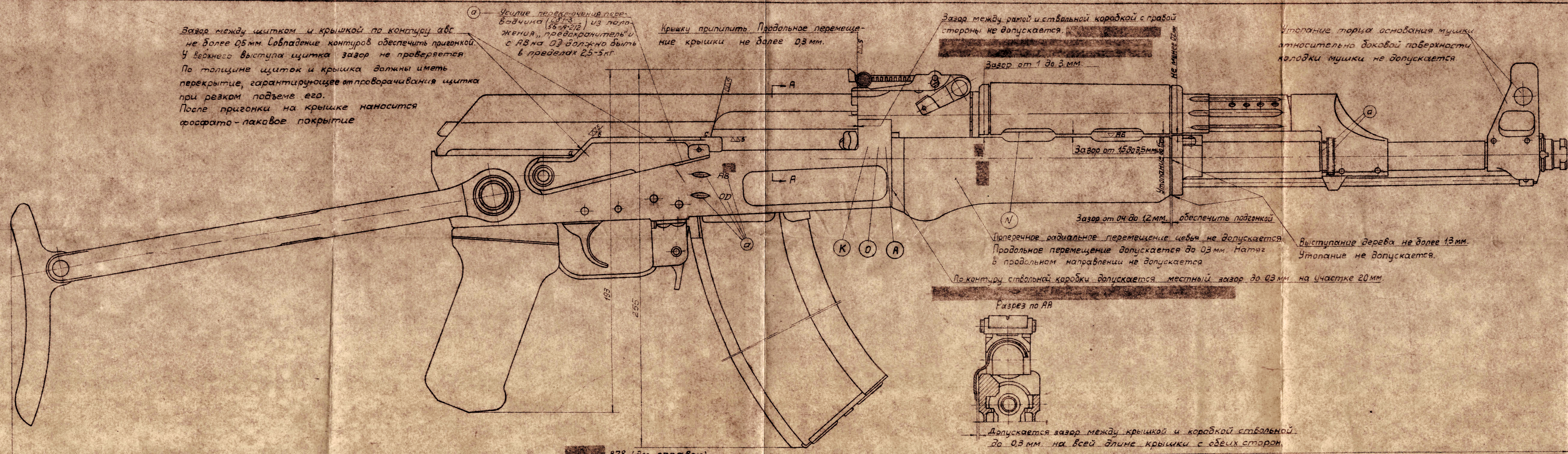
№ п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
21	0-25	Ось механизма спускового	3	
20	0-24	Шомпол	1	
19	0-19	Винт соединительный	1	
18	0-13	Ось защёлки магазина	1	
17	0-12	Пружина защёлки	1	
16	0-11	Защёлка магазина	1	
15	0-10	Пружина шептала	1	
14	0-9	Шептало	1	
13	0-8	Крючок спусковой	1	
12	0-6	Пружина автоспуска	1	
11	0-5	Автоспуск	1	
10	0-3	Пружина боевая	1	
9	0-2	Курок	1	
8	0-1	Крышка коробки ствольной	1	
7	1-32	Мушка	1	
6	Сб 8В	Рукоятка в сборе	1	
5	Сб 7	Магазин	1	
4	Сб 6В	Цевьё в сборе	1	
3	Сб 4	Стержень направляющий в сборе	1	
2	Сб 3	Рама затворная с затвором в сборе	1	
1	Сб 1	Коробка ствольная со стволом	1	

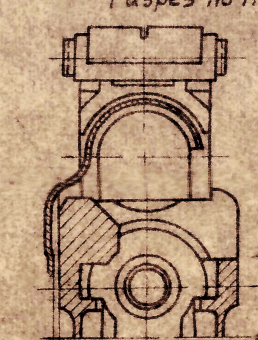
Заимствуется с изделия 56-А-212

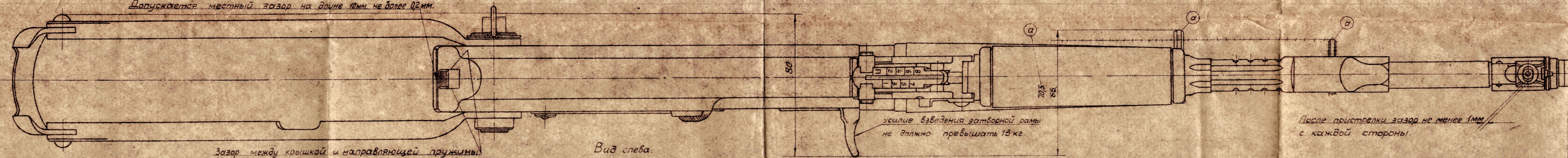
3-22110 | 56-А-212М

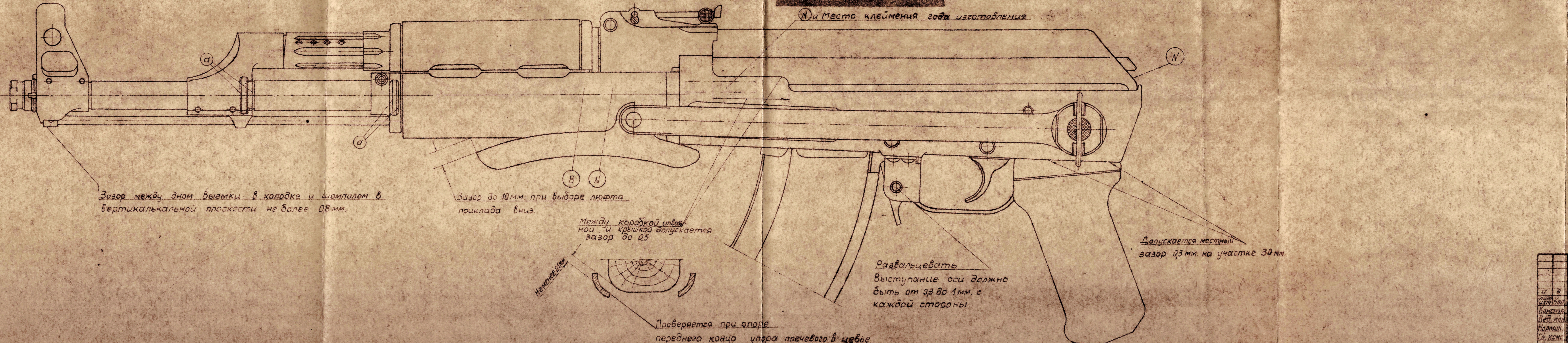
7,62 мм автомат Калашникова с металлическим прикладом

Сб











При переводе приклада из боевого положения в походное касание тяг о цевье не допускается.
Касание плечевого упора о магазин (или калибр типа магазина) допускается, если это не препятствует складыванию приклада, применять усилия для отклонения в сторону магазина или приклада при этом запрещается.

а	в	Р-0157-60		13.7.60	**3-22110**	56-А-212М
Лит. изм.	Кол.	Док. него N	Подпись	Дата	7,62 мм. автомат Калашникова с металлическим прикладом	СБ
Констр.	Калашников					Литера: Б
Вед. кон.	Харьков					Вес: 3800
Нормак.	Белдин					Масштаб: 1:1
Гл. конс.	Митрофанов					Лист 2
Гл. инж.	Дынин					Всего листов 2
Военпред	Пузакичев					

3-22110 Сб1

[redacted]

1. Ствол, довернутый до упора буртом в торец коробки ствольной, не должен отвертываться крутящим моментом 15кгм.
2. Отверстия d_1 и d_2 под штифты сверлить с одной стороны для обеспечения прямолинейности.
3. Постановка Сб2 и деталей 1-33 (передний штифт колодки мушки) 1-37; 1-38; 0-23 производится после покрытия.
4. Прочность запрессовки газовой каморы и колодки мушки проверяется крутящим моментом в 3кгм. до постановки дет. 1-33
5. На переднем конце сб 1-12 при закрытой чеке допускается вертикальная и горизонтальная качка до 0,3 мм., на заднем конце вертикальная качка не допускается
Горизонтальная качка допускается по эталону.
6. Выступание штифтов относительно боковой поверхности дет.1-21; 1-29; 1-30 не более 0,5 мм. Утопание не допускается.
7. При сборке в отверстия 1 группы ставятся штифты (дет. 1-33; 1-34) 1 группы. В отверстия 2 группы ставятся штифты 2 группы. Прочность посадки штифтов не менее 25кг.
8. Фиксатор тяги (дет. 1-58) подбирается для обеспечения четкого фиксирования тяг и качки тяги левой на конце не более 3мм. После испытания стрельбой качка тяги левой допускается не более 5мм. Фиксатор тяги должен выключаться усилием руки и энергично фиксировать тяги. В боевом положении фиксирование при плавном отведении приклада должно происходить с одним „Щелчком". В походном положении допускается фиксирование с двумя „Щелчками". Подгонка фиксатора для удовлетворения условиям сборки не допускается.
9. При завернутой гайке между деталями, соединяемыми втулкой соединительной допускаются местные зазоры не более 0,2мм на 1/4 опорной поверхности. Усилие потребное для складывания приклада по эталону. Незначительная поперечная качка тяг на конце после испытания стрельбой допускается по эталону.
10. При переводе приклада из боевого положения в походное и обратно соприкосновение тяги и кольца антабки допускается, если это не препятствует вращению тяги. Касание тяги правой о щиток-переводчик при любом положении его не допускается
11. Несовпадение контуров антабки, тяги и втулки соединительной допускается не более 0,5мм.
12. Кольцо антабки должно свободно вращаться, продольное перемещение кольца допускается не более 0,5мм
13. Выступание конца оси упора плечевого за плоскость тяги не допускается
14. Прочность закрепления шпильки 1-61 проверяется легкими ударами молотка по выколотке, проверка производится с обеих сторон.
15. После свертывания сб 1-1 с дет. 1-10 на образующей венчика дет. 1-10 и торец дет. 1-1 нанести контрольные риски.
16. Покрытие фосфато-лаковое. Наносится при снятых пружинах, накладке ствольной и деталях металлического приклада. При лакировании патрубок газовой каморы и канал ствола с обеих сторон закрыть.

Таблица размеров отверстий

Диаметр	I группа	II группа
d_1	3A_3	3,02A_3
d_2	4A_3	4,025A_3

Таблица высот гривки прицела относительно оси канала ствола и углов прицеливания.

Деление прицела	Высота $H=(B+f)\pm1$		Угол
	B	f	α
1	49	0,33±0,1	0°03'
2	49	0,88±0,1	0°08'
3	49	1,54±0,1	0°14'
4	49	2,31±0,1	0°21'
5	49	3,18±0,1	0°29'
6	49	4,2±0,1	0°38'
7	49	5,48±0,1	0°50'
8	49	7,02±0,1	1°04'
П	49	1,54±0,1	0°14'

1. B – номинальный размер от оси канала ствола до вершины мушки.
2. f – превышение гривки планки прицельной над вершиной мушки.
3. α – угол прицеливания.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	прим.
28	0-23 / 56-А-212	Пружина планки прицельной	1	
27	0-14 / 56-А-212	Муфта дульная	1	
26	1-61	Шпилька	3	
25	1-60	Гайка	1	
24	1-59	Пружина фиксатора	1	
23	1-58	Фиксатор	1	
22	1-57	Колпачок	1	
21	1-56	Втулка соединительная	1	
20	1-55	Заклепка упора плечевого	2	
19	1-54	Пружина фиксатора упора плечевого.	2	
18	1-53	Фиксатор плечевого упора	2	
17	1-51	Тяга левая	1	
16	1-50	Тяга правая	1	
~~15~~	~~1-42А / 56-А-212~~	~~Антабка верхняя~~	~~1~~	
14	1-38 / 56-А-212	Пружина фиксатора муфты.	1	
13	1-37 / 56-А-212	Фиксатор муфты	1	
12	1-34 / 56-А-212	Штифт колодки прицельной	1	
11	1-33 / 56-А-212	Штифт каморы	4	
10	~~1-29~~/29А / 56-А-212	Камора газовая	1	
9	1-10 / 56-А-212	Ствол	1	
8	Сб 2 / 56-А-212	Планка прицельная в сборе	1	
7	Сб 1-19	Упор плечевой	1	
6	Сб 1-12 / 56-А-212	Накладка ствольная в сборе	1	
5	~~Сб 1-11~~ 1-11А / 56-А-212	Кольцо цевья в сборе	1	
4	Сб 1-10	Антабка в сборе	1	
3	Сб 1-9 / 56-А-212	Колодка мушки в сборе	1	
2	Сб 1-8 / 56-А-212	Колодка прицельная в сборе	1	
1	Сб 1-1	Коробка ствольная в сборе.	1	

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
а	8	Р-0157-60	[signature]	15.7.60

	Фамилия	Подпись	Дата
Констр.	Калашников	[signature]	
Вед. кон.	Харьков	[signature]	
Нормок.	Колбин	[signature]	16.4.58
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	16.4.58
Гл. инж.	Дынин	[signature]	18.4.58
Военпр.	Параничев	[signature]	16.4.58

3-22110 56-А-212М

Коробка ствольная со стволом

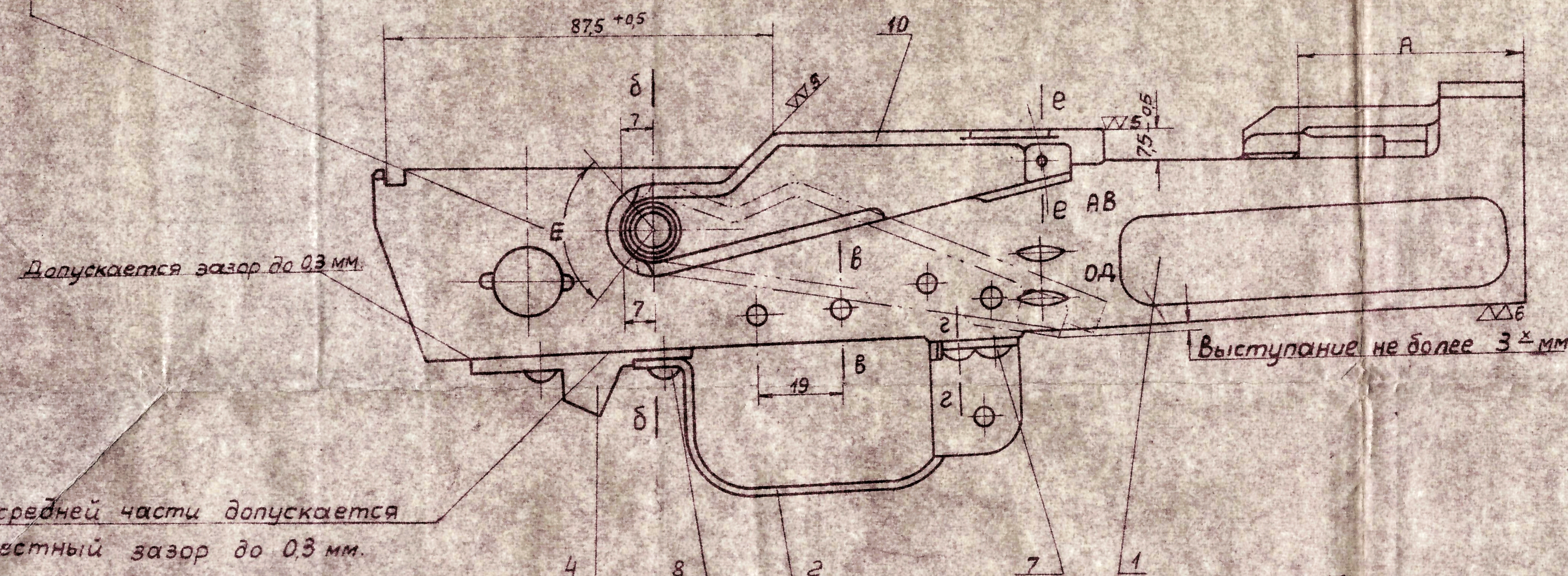
Сб1

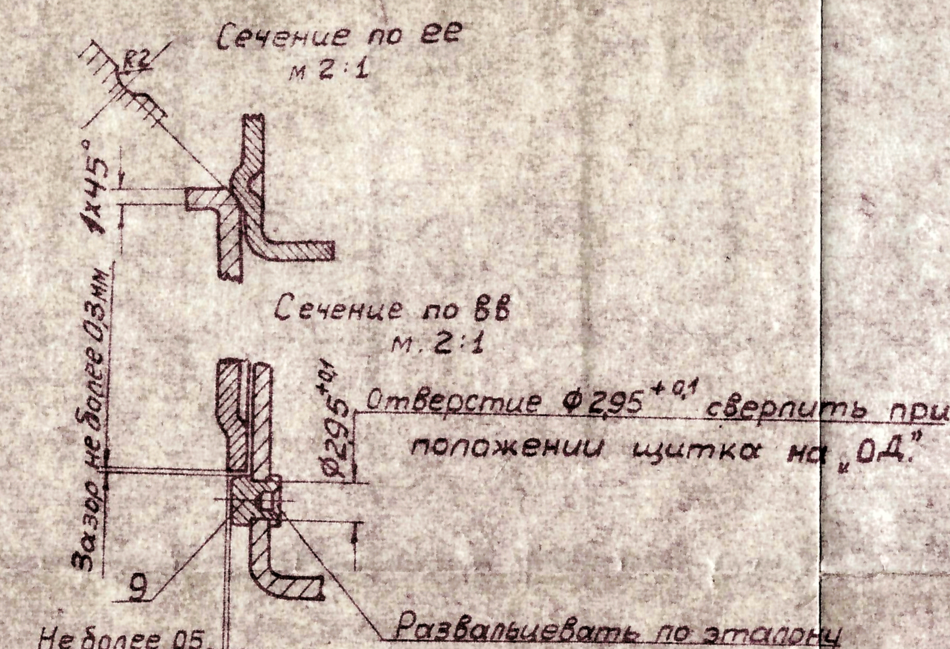
Литера	Вес	Масшт.
Б	2412	1:1

Лист 1 Всего листов 1

№ группы	1	2	3	4	5.
A	$50{,}90^{+0{,}05}$	$50{,}95^{+0{,}05}$	$51{,}0^{+0{,}05}$	$51{,}05^{+0{,}05}$	$51{,}1^{+0{,}05}$

При положении $\frac{сб1\text{-}3}{56\text{-}A\text{-}212}$ между лунками „АВ,ОД" на участке сектора „Б" между стенкой дет. 1-1 и дет. $\frac{1\text{-}65}{56\text{-}A\text{-}212}$ допускается зазор не более 0,1 мм.





Выступание дет. 1-9 относительно дет. 1-1 не допускается. Утопание до 0,5 мм.

Допускается зазор до 0,8 мм.

Расклепать

Форма головки по эталону.

По контуру допускается зазор до 0,8 мм.
В радиусах допускается зазор до 0,5 мм.
Обеспечить тугое вхождение б дет. 1-77.

Обеспечить плотное прилегание к уступу дет. 1-1 с обеих сторон дет. $\frac{1\text{-}9}{56\text{-}A\text{-}212}$

Допускается пригонка

не более 0,1 мм

Дет. 1-77 пригнать заподлицо с дет. 1-1

Допускается зазор до 0,5 мм

4,2 мм менее до правой заклепки

Допускается зазор не более 0,2 мм

Дет. 1-7 припилить заподлицо с торцем дет. 1-1 под 45°

1 – М 5:1

Зазор между выдавкой и коробкой не допускается

Зазор не допускается

Допускается зазор до 0,15 мм.

Дет. 1-77 полировать заподлицо с дет. 1-1.

Дет. 1-7 полировать заподлицо с дет. 1-1.

Расклепать. Заполнение зенковки и головки по эталону

Сечение по гг

Головка плоская выступание не менее 0,1 мм кроме передней заклепки с правой стороны

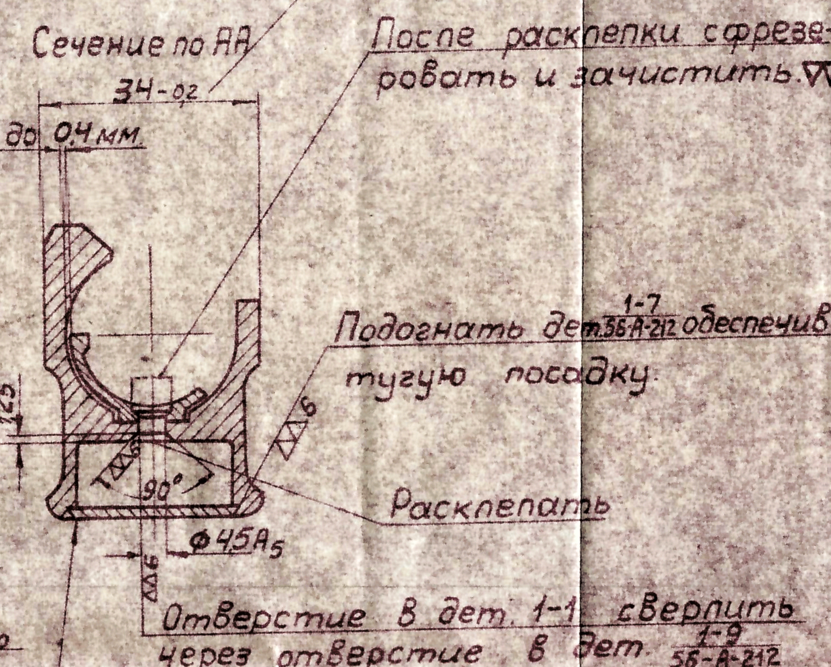
Допускается местный зазор до 0,1 мм

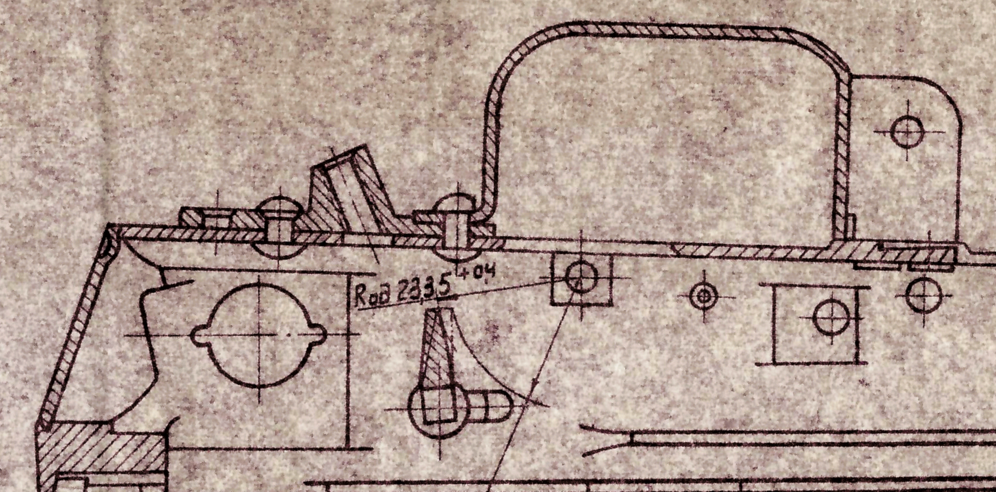
Сечение по дд

25А

Проверять при положениях переводчика на предохранителе и „ОД"

Выступание сектора допускается до 1,0 мм.
Утопание не допускается





1. Нижнюю плоскость впереди скобы и боковые поверхности полировать.
2. $\frac{сб1\text{-}3}{56\text{-}A\text{-}212}$ Подобрать, обеспечив при положении в соответствующих лунках, величину R авт. и R од.
3. На установке „АВ" выступание щитка над направляющей не допускается.
4. При сборке $\frac{сб1\text{-}3}{56\text{-}A\text{-}212}$ с коробкой обеспечить свободное проворачивание. Допускается подгонка дет. $\frac{1\text{-}13}{56\text{-}A\text{-}212}$
5. При переводе щитка, трение его боковых ребер о стенку коробки не допускается.
6. Величина утопания выдавки щитка в выемки „АВ" и „ОД" не менее 0,7 мм проверяется по разнице зазоров между щитком и стенкой коробки при положении выдавки щитка в лунке и на плоскости стенки. Прилегание переднего конца щитка к боковой стенке коробки на установках „АВ", „ОД" не допускается.

№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	Прим.
11	1-77	Задвижка задняя	1	
10	$\frac{сб1\text{-}3}{56\text{-}A\text{-}212}$	Переводчик в сборе	1	
9	$\frac{1\text{-}20}{56\text{-}A\text{-}212}$	Ограничитель щитка	1	
8	$\frac{1\text{-}19}{56\text{-}A\text{-}212}$	Заклепка основания рукоятки	2	
7	$\frac{1\text{-}17}{56\text{-}A\text{-}212}$	Заклепка скобы	4	
6	$\frac{1\text{-}16}{56\text{-}A\text{-}212}$	Заклепка сухаря	1	
5	$\frac{1\text{-}9}{56\text{-}A\text{-}212}$	Сухарь	1	
4	$\frac{1\text{-}8}{56\text{-}A\text{-}212}$	Основание винта рукоятки	1	
3	$\frac{1\text{-}7}{56\text{-}A\text{-}212}$	Задвижка коробки	1	
2	$\frac{1\text{-}6}{56\text{-}A\text{-}212}$	Скоба спусковая	1	
1	1-1	Коробка ствольная	1	

Лит. изм.	Кол.	Док. исполн.	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. кон.		Харьков		
Нормок.		Карбин		
Гл. конс.		Митрохонов		
Гл. инж.		Дынин		
Военпред		Паршичев		

3-22110 | 56-А-212М

Коробка ствольная в сборе. | Сб1-1

Литера	Вес	Масштаб
Б	757	1:1

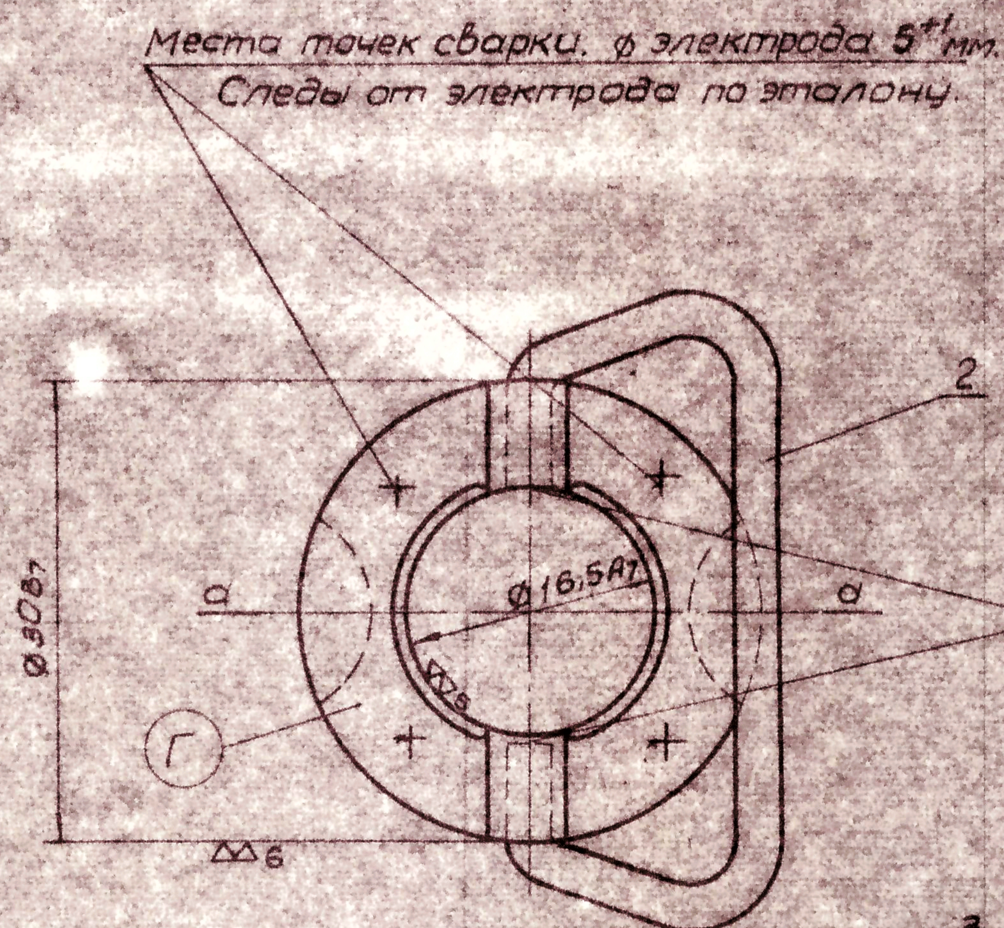
Лист 1 | Всего листов 1

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

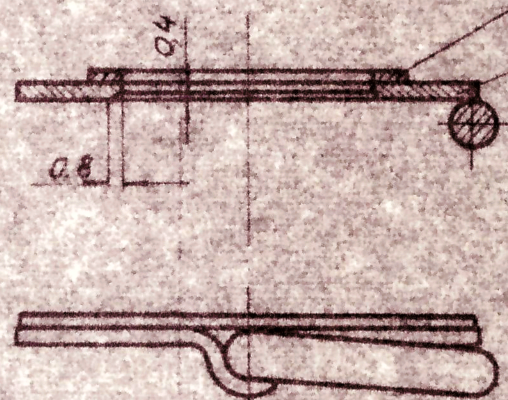
Взам. Подп.

3-22110 | Сб.1-10



При упоре одного конца в пробку ф16мм утопание другого конца допускается не более 0,5мм.

Сечение по аа



1. Допускается вогнутость опорной поверхности дет. 1-64 до 0,2мм., выпуклость не допускается.
2. Между дет. 1-62 и 1-64 допускается местный зазор до 0,2мм.
3. Несовпадение контуров дет. 1-62 и 1-64 допускается в пределах допуска.
4. Постановка дет. 1-63 производится после сварки и обработки ф16 и ф30.
5. Деталь 1-63 должна свободно вращаться.
6. Закалить 37-44Rc
7. Покрытие - фосфато-лаковое.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
3	1-64	Шайба	1	
2	1-63	Кольцо антабки	1	
1	1-62	Основание кольца антабки.	1	

3-22110	56-А-212М			
Антабка в сборе	Сб.1-10			
	Литера	Вес	Масшт.	
	Б	10,6	2:1	
	Лист 1	Всего листов 1		

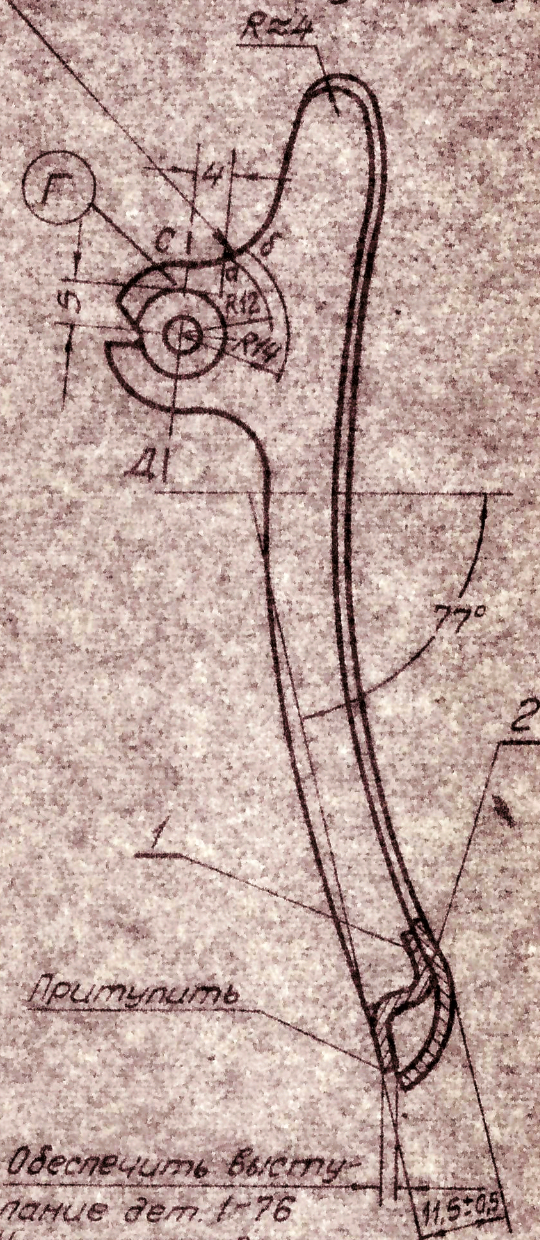
Изм.	Кол.	Док. и вед.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл. кон.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дубин			
Военпр.	Подрясчев			

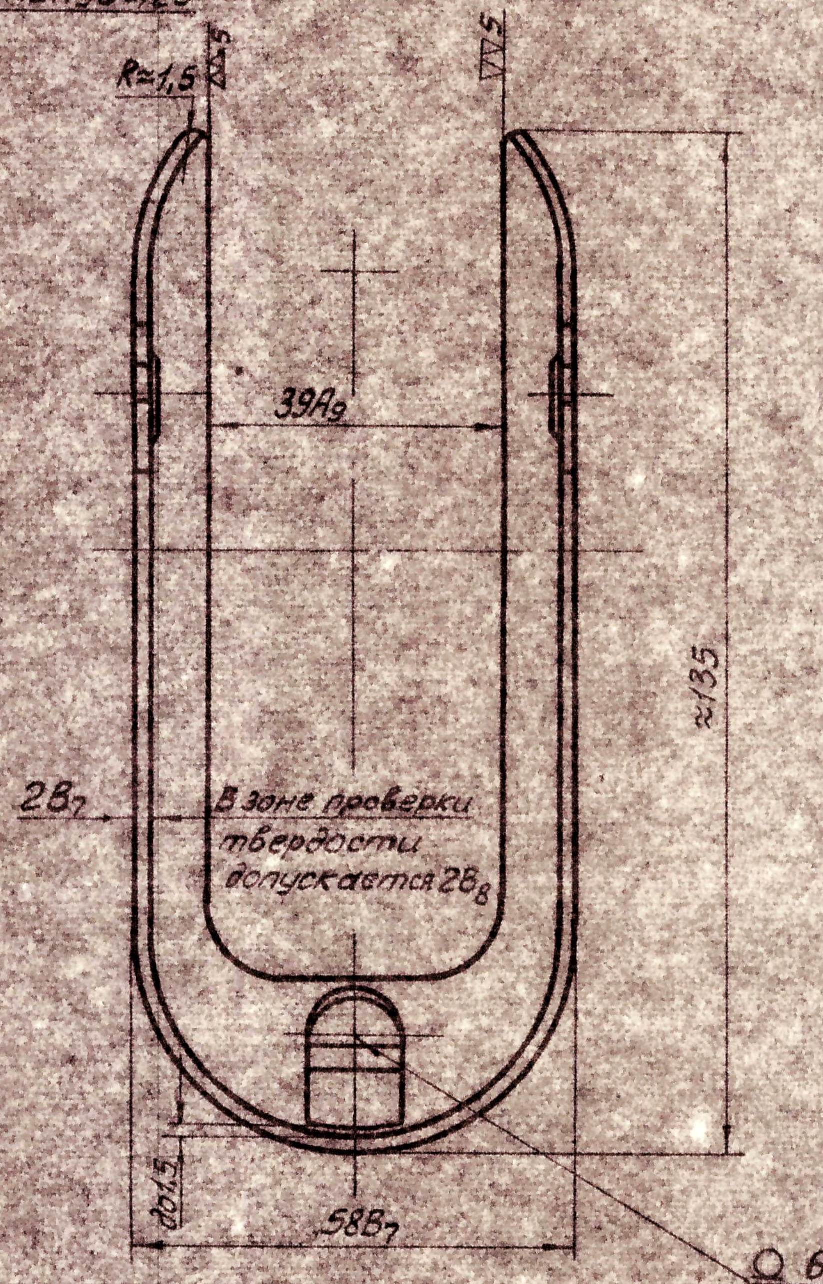
Взамен инв. №. подл.

Инв. №. подл. | Дата | Подп.

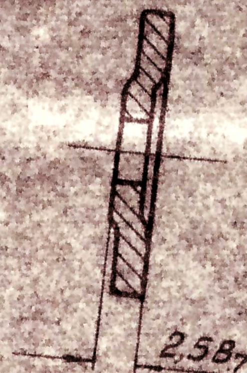


3-22110 | Сб1-19





Разрез по СД
М2:1



1. Следы электродов допускаются по эталону.
2. Для удовлетворения углу 77° до термообработки допускается правка дет. 1-76.
3. Закалить Rc 35÷40
4. Наружную сторону полировать
5. Покрытие-фосфато-лаковое

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2	1-528	Упор плечевой	1	
1	1-76	ограничитель упора плечевого	1	

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	3-22110	56-А-212М
Констр.		Запорников			Упор плечевой	Сб1-19
Вед. кон.		Харьков				Литера: Б; Вес: 97,6; Масшт.: 1:1
Норм. кон.		Чолдан				
Гл. кон.		Митрофанов				Лист 1; Всего листов 1
Гл. инж.		Дынин				
Военпр.		Паранычев				

Инв. № подл. | Дата | Подп. | Взамен инв. № подл.

Ус. в/р ... разм. ...


3-22110 1-1

$\nabla\nabla$6 ОСТАЛЬНОЕ

Детали рассортировываются на пять групп в зависимости от размера A в таблице и клеймятся соответствующим номером группы.

№№ группы	A
1	$50,90^{+0,05}$
2	$50,95^{+0,05}$
3	[illegible]
4	$51,05^{+0,05}$
5	$51,10^{+0,05}$

Сечение по бб

M2:1

Сечение по бб

Разрез по АА-ВБ

Допускается врезание ин-та при обработке направляющих.

Сечение по НН

Сечение по ПП

Сечение по ОО

Допускается несовпадение в пределах допуска.

Допускается врезание до ⌀26,5A₃ на 0,2 мм. Вступление не допускается.

Допускается несплошность грани окна с дном коробки на 0,2 мм.

Схема построения начала спирали

M2:1

Не более R0,4

4,9 - координата точки начала спирали измеряется по ⌀25,86 мм.

Сечение по гг

Сечение по аа

Допускается зарезка до 0,3 мм.

Не более R0,4

M5:1

28,5 от базового отверстия

19B_7 от переднего торца

Сечение по РР

Вид по стрелке A

По эталону

Профиль резьбы СП26×1,5

M10:1

На участках длиной 10+0,5 мм допускается ширина окна 26A₇

Разрез по КК-ЛЛ-ММ

Допускается зарезка на глубину до 0,2 мм

При обработке размера 31,4 уступ в углу не допускается

Допускается зарезка на 0,15 мм шириной не более 3 мм

Допускается несовпадение плоскости в пределах допуска на толщину стенки.

Сечение по ЗЗ

На длине 25 мм от переднего торца, на остальной длине 2A₇

Разрез по ВВ

Сечение по СС

Не притуплять

На остальном участке допускается 26A₇

Скол уступа не допускается

Допускается подчищение в пределах допуска на размер 31C₄, т.е. не более

Сечение по ВВ

R1,0 - 0,8 инстр.

Притупить

Сечение по дд

Сечение по ЕЕ

Сечение по ГГ-ДД

Смещение паза относительно оси резьбового отверстия допускается только в пределах допуска, на остальной длине допускается смещение до 0,2 мм сверх отклонений в пределах допуска

Допускается зарезка от R4 на глубину до 0,5 мм.

Сечение по ТТ

Сечение по ФФ M2:1

Сечение по УУ M2:1

1. Внутренние углы R=0,4 мм.
2. Острые рёбра притупить.
3. Чистота резьбы по эталону.
4. Местные дефекты обработки по эталону.
5. Закалить 40-44 Rc.

Допускается уступ до 0,3 мм

При выполнении фаски допускается зарезка на длине до 5 мм.

Сечение по XX

В зоне R12 толщина стенки 1,4-0,15

Разрез по ЦЦ-ЧЧ

После термообработки

Допускается зарезка на глубину до 0,3 мм с плавным переходом в конце.

Допускается зарезка стенки до 0,2 мм, уступ не допускается

Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	3-22110	56-А-212М
Констр.	[illegible]	[illegible]			Коробка ствольная	1-1
Вед. кон.	Карьков	[illegible]	24.V.58			Литера Б, Вес 642, Масштаб 1:1
Нормок.	Быков	Быков	21.4.58			
Гл. кон.	Митрофанов	[illegible]	21.4.58		Сталь 40Х ГОСТ 4543-57	Лист 1, Всего листов 1
Гл. инж.	[illegible]	[illegible]	21.4.58			
Военпр.	[illegible]	[illegible]	24.4.58			

1-50 | 3-22110

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

Непараллельность 0,05 мм.

15,8±0,3

R15 | 58₇ | R25 | 2±0,3 | 4-0,2 | R3 | 15 | Не менее 1,5 | R6,5 | R8 | 1,6 Л8

40 | 10±0,3 | 5,1 Л8 | 1×45° | 3±1,5 | 2,6 А₅

10 В₇ на длине 40 мм; на остальной длине 10 В₈

Допускается не менее 1,1 мм на длине до 20 мм в любом месте

Острые кромки притупить

R40 | а | а | ∅30 В₇ | 7-0,5 | 1,58₇ | 0,5 | 13,7₇ | Г | 60° | 5,1+0,25 | R4 8,1 | П

Допускается не менее 1,2 мм на длине до 15 мм.

После термообработки допускается увеличение до 13,7 без увеличения кривизны боковых сторон.

8,18₇

≈25

8,1±0,15 с обеих сторон на участке 25 мм

220±1

250±0,5

119±1

103±1

∅16 А₄ | R35 | ▽5 | ▽5 | ▽5 | ▽5 | 21° | R35 | R4 | 26 Л8 | 4 | 0,5 | R3,5 | R25 | ∅5 А₅ | 0,5×45° | 5,3±0,15 | R0,5 | ∅6 А₅ | 1,5×45° | 31

15

21±1

124

На длине прорези допускается до ∅6+0,25

Сечение по аа

R2,5

1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rс
3. Наружную поверхность полировать
4. Покрытие - фосфато-лаковое

Инв. № подл. | Дата | Подп.

Взамен инв. № подл.

а	1	Р-0157-60	[signature]	19.7.60
Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников	[signature]		
Вед. кон.	Харьков	[signature]	19.5.58	
Нормок.	Колбин	[signature]	13.10.58	
Гл. кон.	Митрофанов	[signature]	9.12.58	
Гл. инж.	Дыткин	[signature]	[illegible]	
Военпр.	Парамычов	[signature]	11.4.60	

3-22110

56-А-212М

Тяга правая (а)

1-50

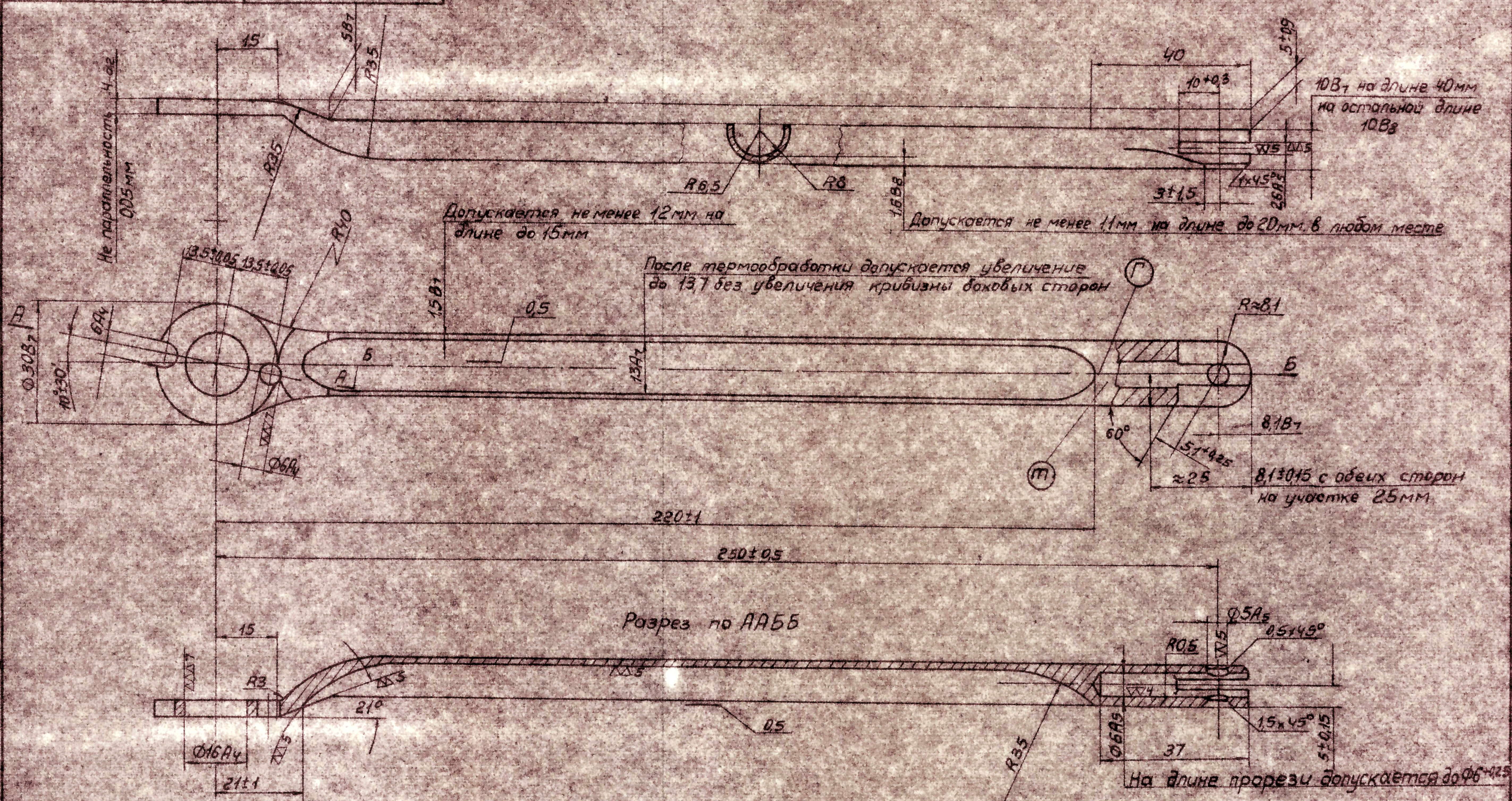
Сталь ~~50~~ 50Р НО 2338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~

Литера	Вес	Масшт.
Б	126	1:1

Лист 1 | Всего листов 1



22



На длине прорези допускается до Ф6+0,25

1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Наружную поверхность полировать
4. Покрытие-фосфатно-лаковое

Изм.	Кол.	Док. изгото №	Подпись	Дата
а	1	Р-0157-60	[signature]	19.7.60
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колдин			
Гл. кон.	Митрофанов			9.4.58
Гл. инж.	Вынин			
Военпр.	Параниньев			

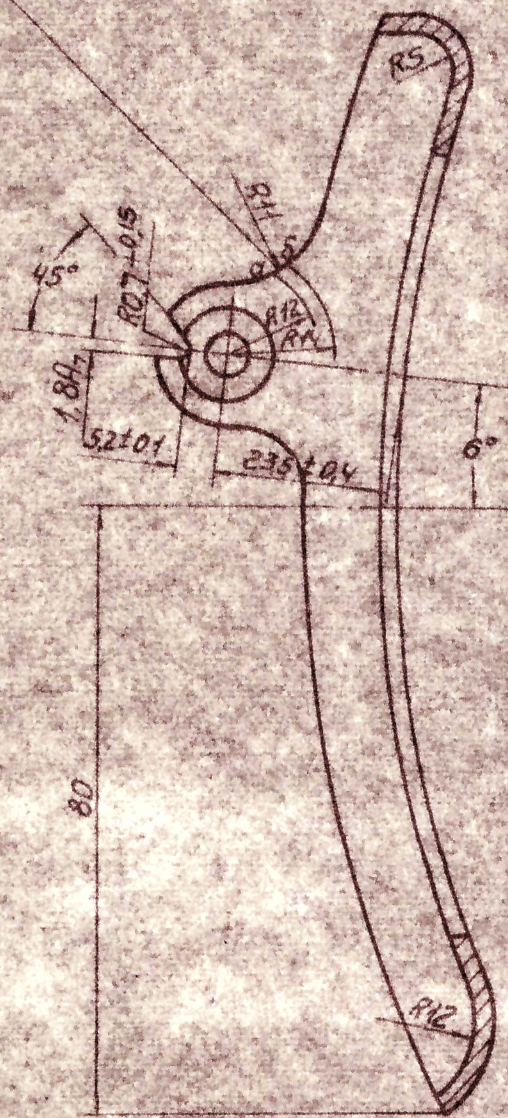
3-22110	56-А-212М	
Тяга левая	1-51	
	Литера: Б	Вес: 120	Масшт: 1:1
Сталь ~~50~~ 50Р НО 2338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	Лист 1	Всего листов 1

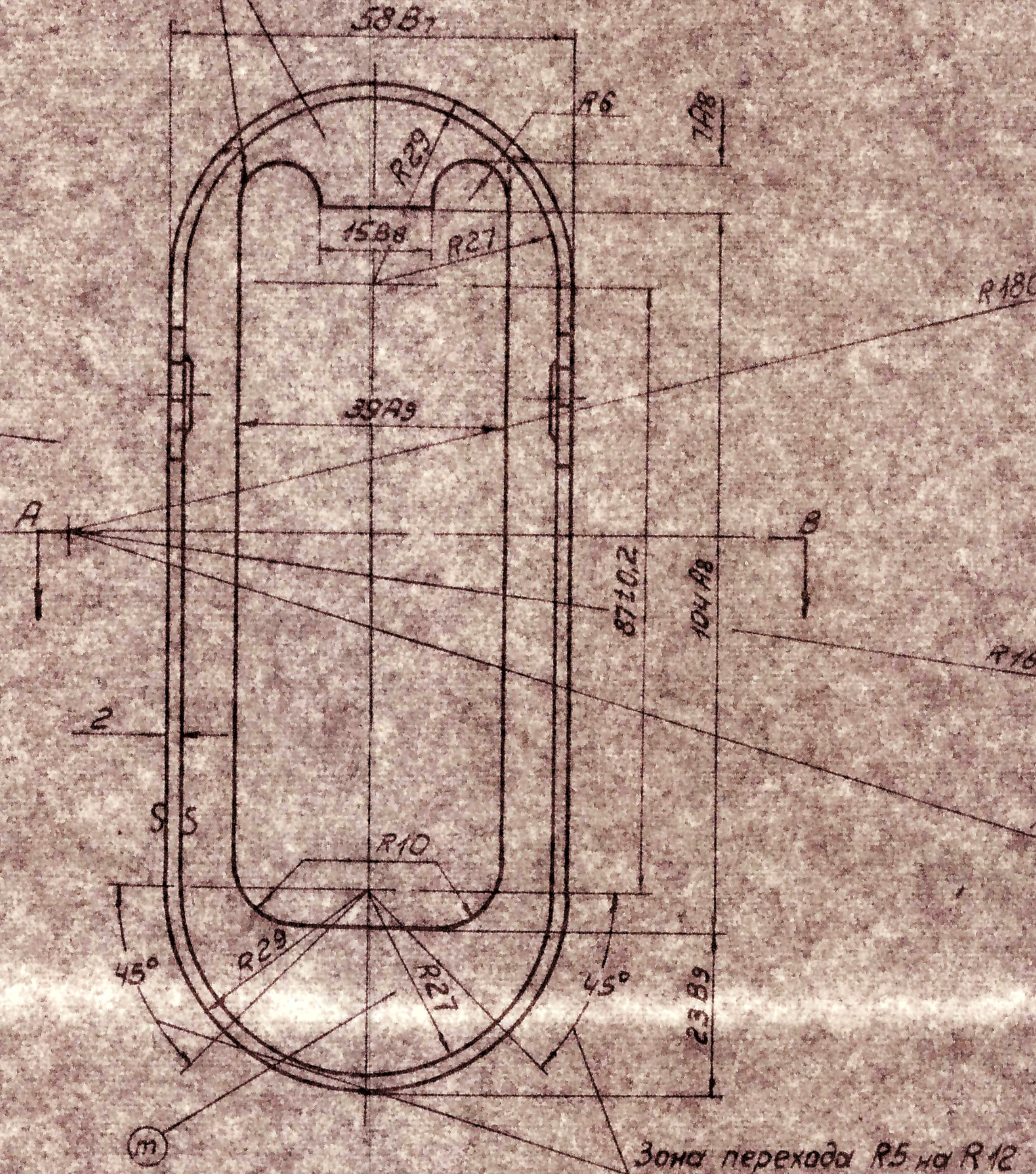
3-22110 | 1-52В

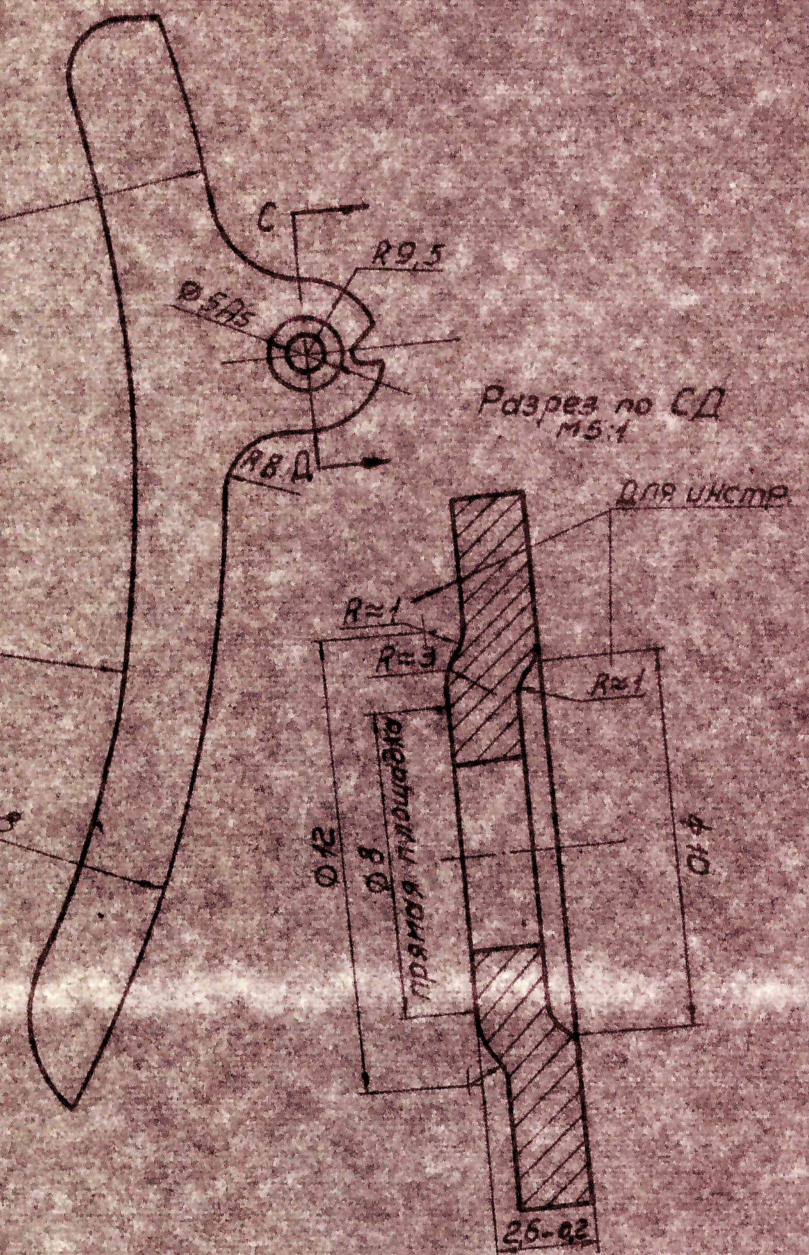
∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ

Допуск по контуру на участке „аб" $^{+0,43}_{-0,2}$
по остальному контуру ±0,43мм

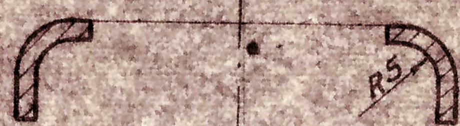
Перемычку по размеру 39А₃ вырезать
после термообработки в Сб 1-19







Сечение по АВ



Острые рёбра притупить.

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	**3-22110**	56-А-212М
Констр.		Калашников			Упор плечевой	1-52В
Вед. кон.		Харьков				Литера: б / Вес: 93,5 / Масшт.: 1:1
Нормок.		Колбин				
Гл. кон.		Митрофанов			Лист Б2 ГОСТ 3680-57	Лист 1 / Всего листов 1
Гл. инж.		Дынин				
Военпр.		Пораничев			ВГ 40 ГОСТ 914-56	

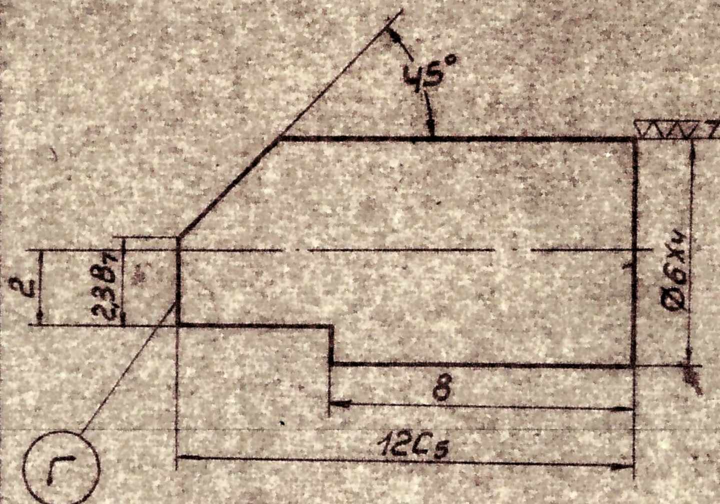
Взамен инв. № подл.

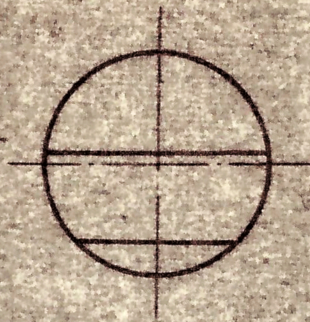
Инв. № подл.

Дата | Подп.



▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ





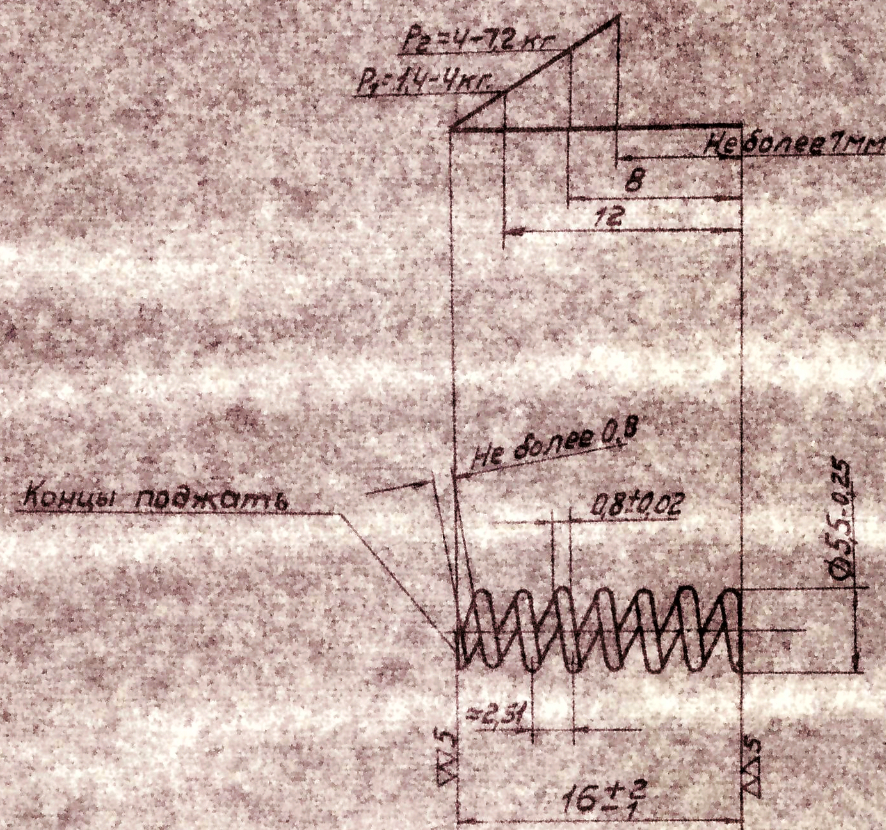
1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие – фосфато-масляное.

Ус. в/р. лин. и размеры 9.12.58 Трушин св. Волин 9.12.58

Взамен инв. № подл.						3-22110	56-А-212 М
Изм.	Лист	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	Фиксатор упора плечевого	1-53
Инв. № подл.	Констр.		Карашников				Литера: Б; Вес: 2,3; Масшт: 5:1
	Вед. кон.		Ларьков				
	Нормок.		Колбин				
Дата	Подп.	Гл. кон.	Митрофанов		14.58	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1; Всего листов 1
		Гл. инж.	Дынин				
		Военпр.	Параничев				



ОСТАЛЬНОЕ



1. Длина развернутой проволоки — L=140 мм
2. Навивка пружины — правая
3. Число рабочих витков — n=6.5
4. Число полное витков — n_1=8.5±0.25
5. Диаметр контрольной гильзы — $Д_г$=6 мм
6. Термообработка . . . . . . отпуск — 240°-260°C
7. Испытание пружины „в неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение — 12 часов
8. Торцы пружины шлифовать с охватом 3/4 окружности витка

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			9.7.58
Нормок.	Калбин			
Гл. кон.	Митрофанов			9.7.58
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Пароничев			

3-22110 — 56-А-212М — 1-54

Пружина фиксатора упора плечевого

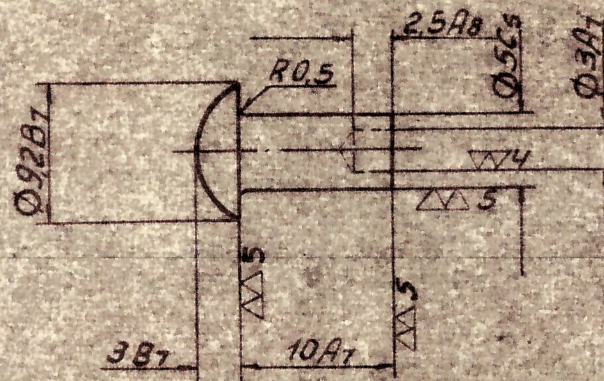
Проволока 08 В-II ГОСТ 5047-49

Литера	Вес	Масшт.
Б	0,5	2:1

Лист 1 — Всего листов 1

3-22110 |  | 1-55

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Покрытия: фосфато-масляное; на головке - фосфато - лаковое.

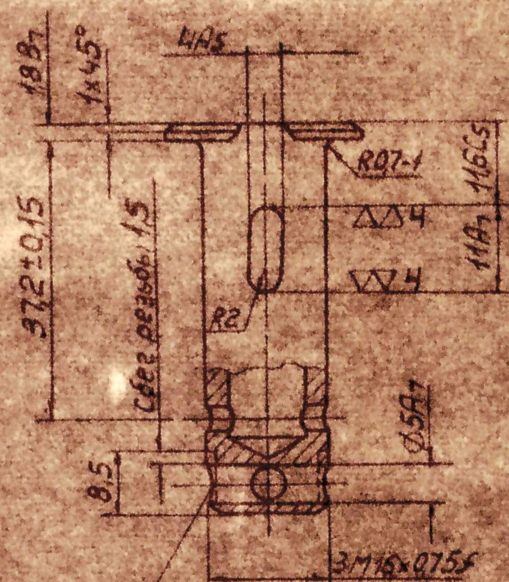
Ус. в/р.лин. и размеры 9.12.58. Трищен св. Волн 9.12.58

Взамен инв. № подл.					3-22110	56-А-212М
	Изм.	Кол.	Док. №/его №	Подпись	Дата	Заклепка упора плечевого	1-55
Инв. и подл.	Констр.	Калашников				Литера: Б · Вес: 2,5 · Масшт.: 2:1
	Вед. кон.	Харьков		9.IV.58		
	Нормок.	Колбин		10/IV.58		
Дата / Подп.	Гл. кон.	Митрафанов		9.IV.58	Сталь круглая 9,2(4) ГОСТ 7417-57 / 15 ГОСТ 1051-50	Лист 1 · Всего листов 1
	Гл. инж.	Дынин		10/IV		
	Военпр.	Пиранинев		10.IV.58		27

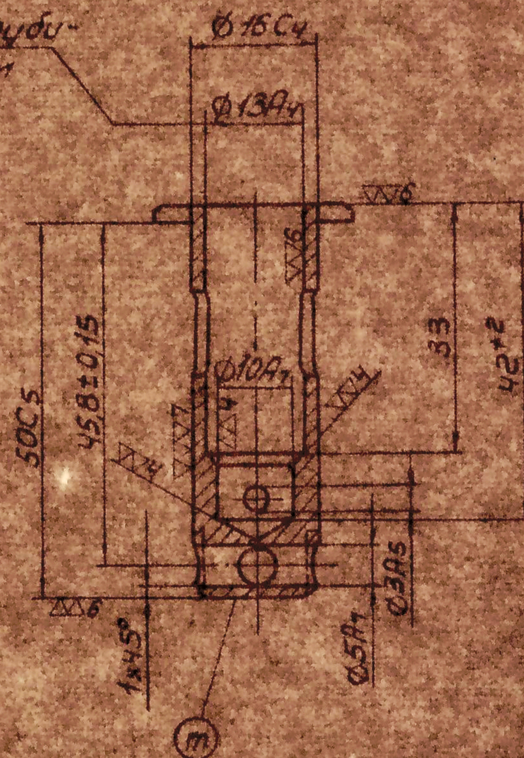
Дубл. — 9/IV-58 г.

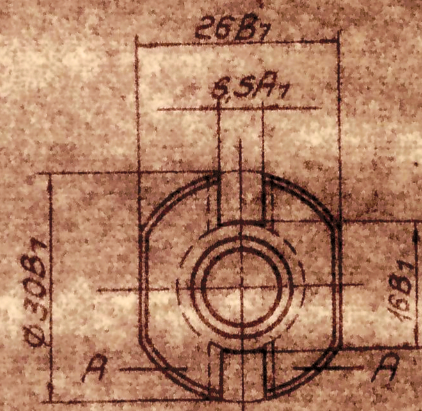
3-22110 | 1-56

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Ребра притупить фаской 0,5×45°





Сечение по АА М2:1



Покрытие фосфато-масляное, на наружной поверхности-фосфато-лаковое.

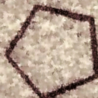
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата	Подп.

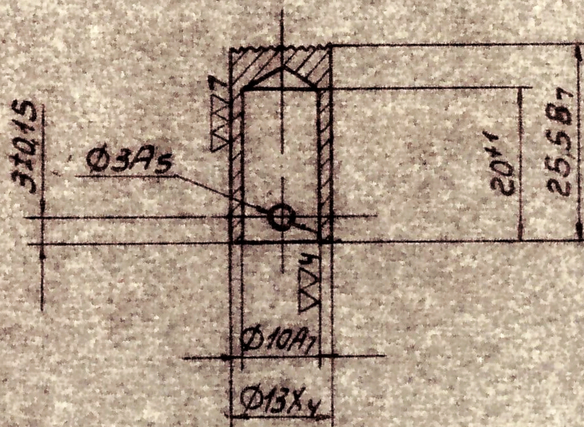
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	3-22110	56-А-212М		
					Втулка соединительная	1-56		
Констр.		Калашников				Литера	Вес	Масшт.
Вед.кон.		Харьков				В	36	1:1
Нормок.		Колбин		11/IV58	Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Лист 1	Всего листов 1	
Гл.кон.		Митрофанов		11.4.58				
Гл.инж.		Дынин		14/IV				28
Военпр.		Паванинцев		12.4.58				

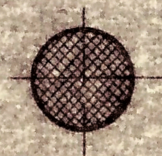
1-57



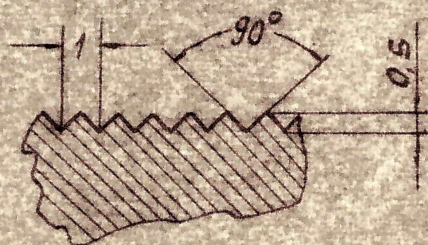
3-22110

∇∇5 ОСТАЛЬНОЕ





Профиль насечки
M 5:1



1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие - фосфато-масляное

Ус. в/р. мин и размеры и штрихов. 9.12.56. Трушин. 9.12.57

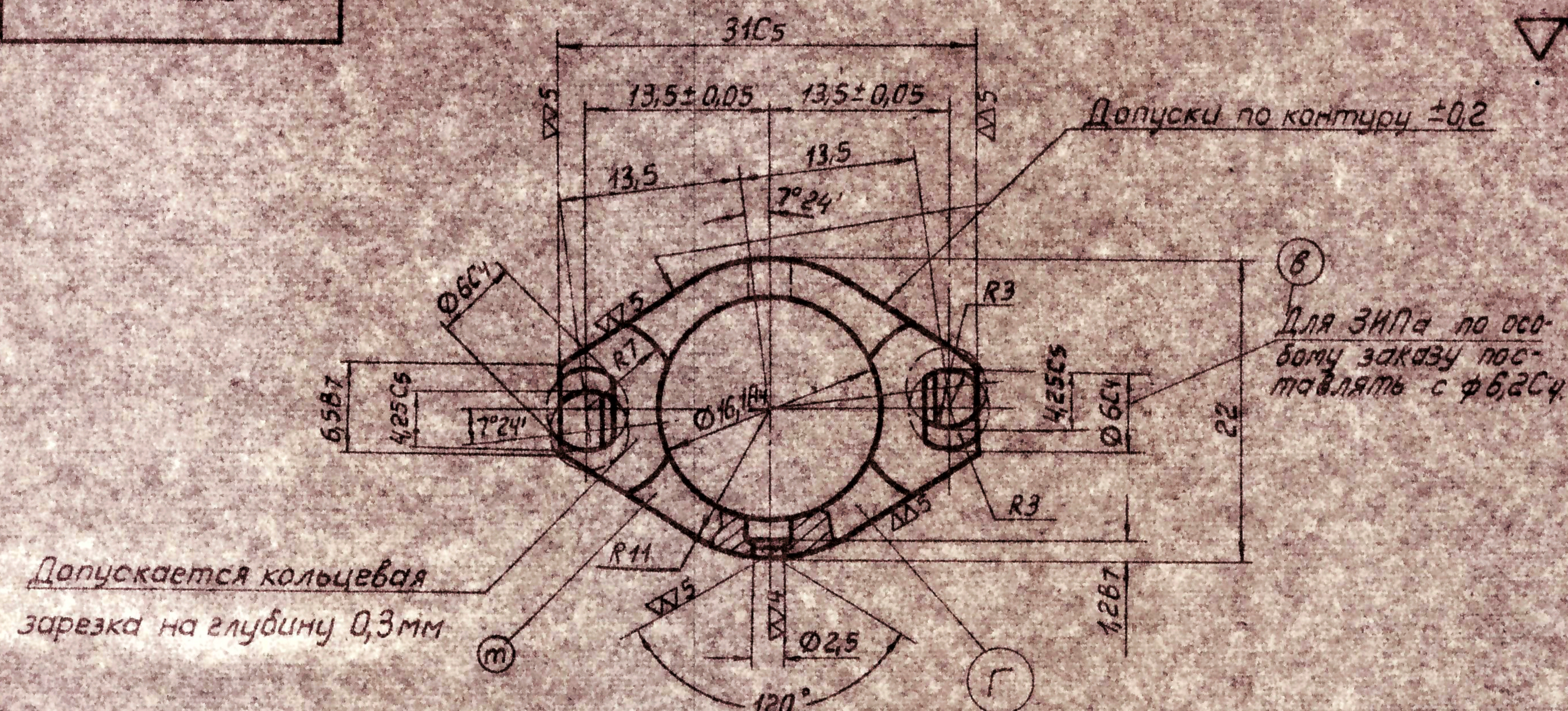
Взамен инв. № подл.						3-22110	56-А-212 М		
						Колпачок	1-57		
	Лит. изм	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
Инв. № подл.	Констр.		Калашников				Б	12	1:1
	Вед. кон.		Харьков						
	Нормок.		Колбин		9/IV 58				
Дата / Подп.	Гл. кон.		Митрофанов		9.4.58	Сталь 50	Лист 1	Всего листов 1	
	Гл. инж.		Дынин		10/IV	ГОСТ 1051-50			
	Военпр.		Параничев		11.4.58				29

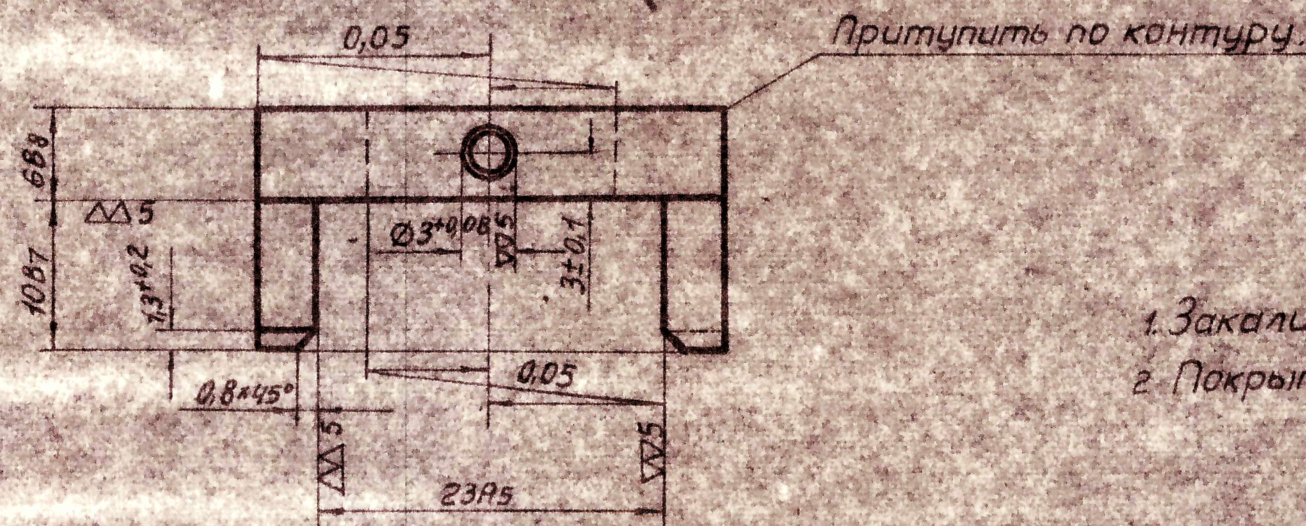
9/IV-58 г

1-58		3-22110

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

ΔΔ6 ОСТАЛЬНОЕ





1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие - фосфатомасляное

9.12-58

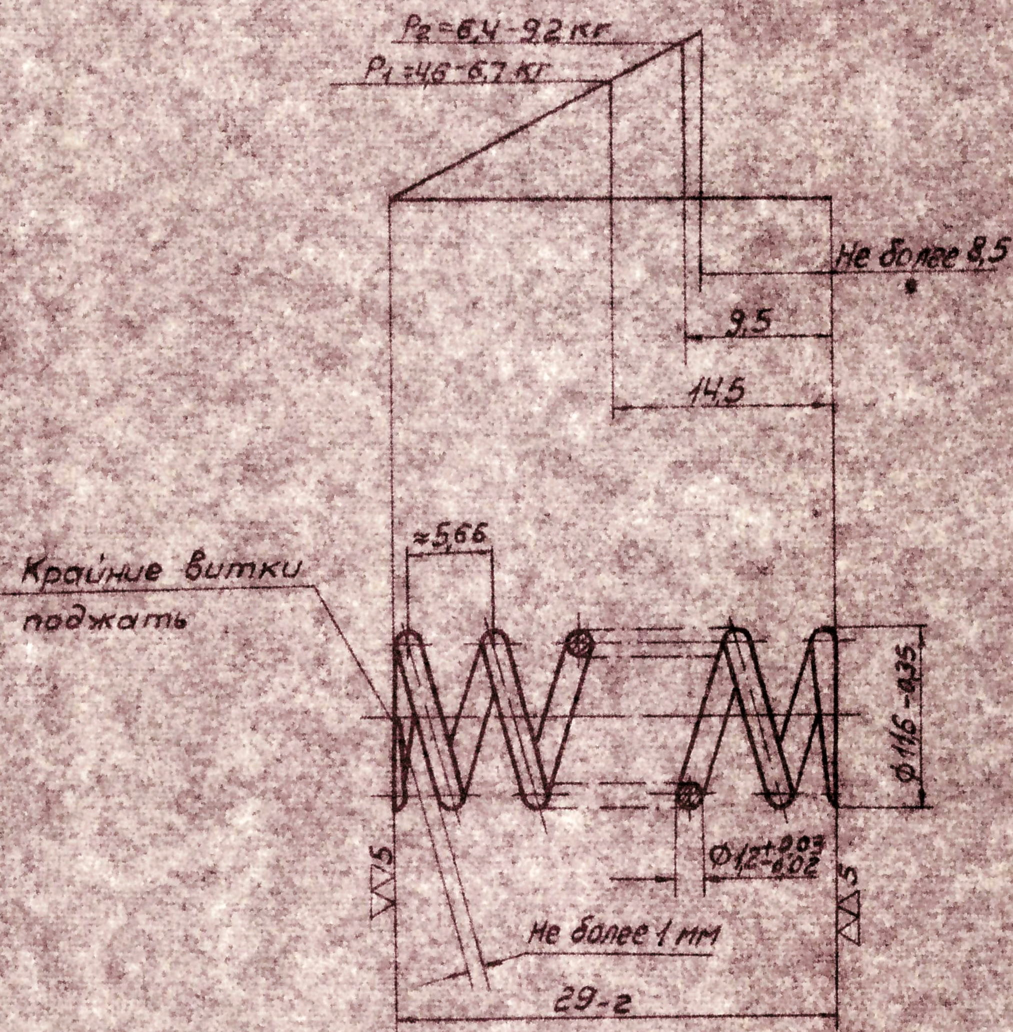
10.12-58

Взамен инв. № подл.
Инв. № подл.
Дата	Подп.

					3-22110	56-А-212М
8	1	Р-АО151-66		27.2.66	Фиксатор	1-58
а	1	Р-0157-60		19.7.60		
Лит изм	кол	Док. и его №	Подпись	Дата		
Констр	Калашников					Литера: Б; Вес: 15,0; Масшт: 2:1
Вед. кон.	Харьков					
Нормок.	Колбин					
Гл. конс.	Митрофанов				Сталь ~~50~~ 50Р ~~ГОСТ 1050-57~~ НО2338-57	Лист 1 Всего листов 1
Гл. инж.	Дынин					
Военпр.	Пораничев					30.

11.4.58г





1. Длина развернутой проволоки — L=210 мм
2. Навивка пружины — Правая
3. Число рабочих витков — n=4,5
4. Число полное витков — $n_1=6{,}5\pm0{,}25$
5. Диаметр контрольной гильзы — Дг=13 мм
6. Испытание пружины в „неволе" при соприкосновении витков в течение — 12 часов
7. Термообработка — отпуск — 240-260°С
8. Торцы пружины шлифовать с охватом 3/4 окружности витка.
9. Концы пружины притупить.

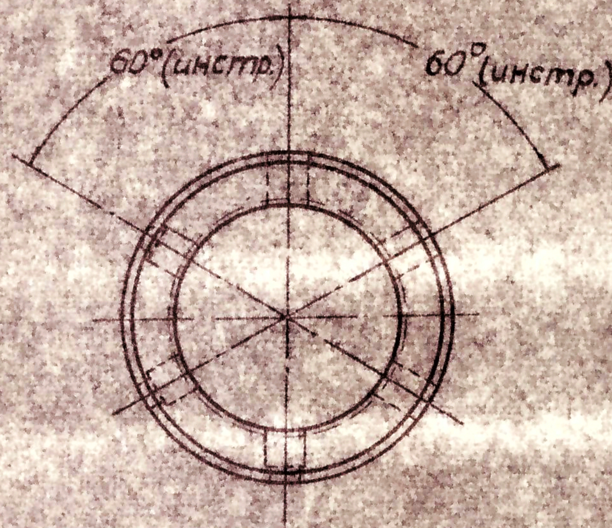
Лит. изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	3-22110	56-А-212М	
Констр.	Калашников		[illegible]		Пружина фиксатора	1-59	
Вед. кон.	Харьков		[illegible]	9.IV.58		Литера: Б	Вес: 1,8	Масшт.: 2:1
Нормок.	Колбин		[illegible]	10/IV 58			
Гл. кон.	Митрофанов		[illegible]	9.4.58	Проволока 1,2 В-II ГОСТ 5047-49	Лист 1	Всего листов 1
Гл. инж.	Цыпин		[illegible]	10.IV			
Военпр.	Параничев		[illegible]	12.IV			

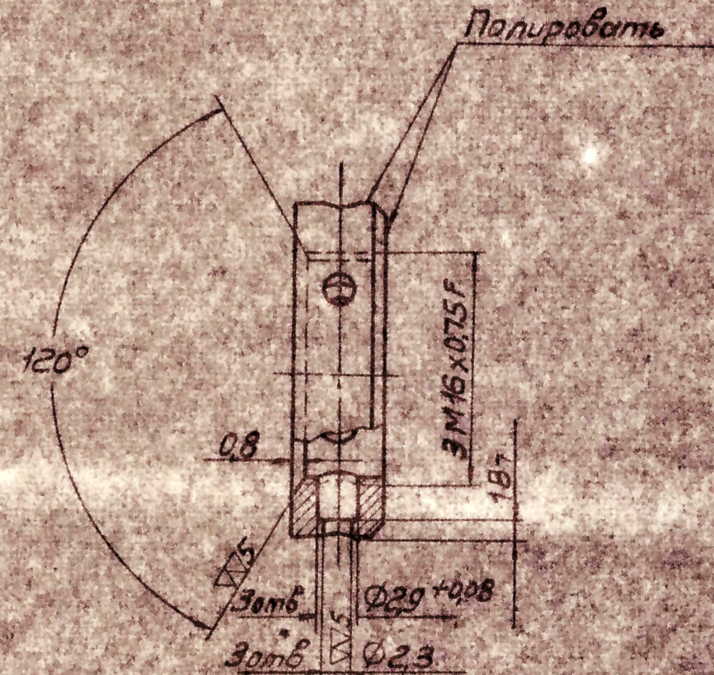
Д. 9/IV-58 г.

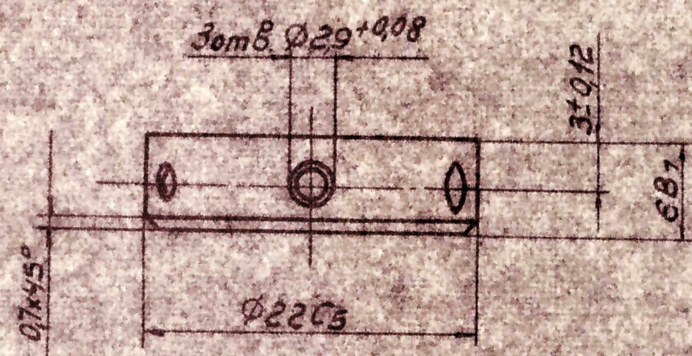


Разменение согласовано

6 ОСТАЛЬНОЕ







Покрытия: фосфато-масляное, на цилиндрической поверхности и внешнем торце — фосфато-лаковое.

Ус. вр. илл. и размеры 9.12.58

Взамен инв. № подл.

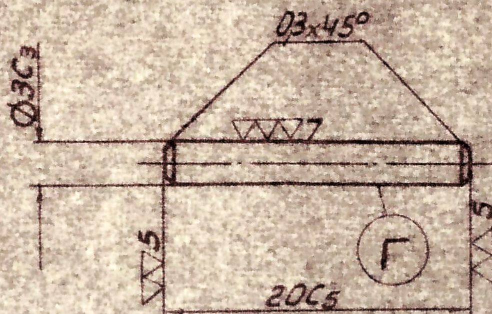
Инв. № подл.

Дата	Подп.

Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	**3-22110**	56-А-212М
Констр.		Калашников			Гайка	1-60
Вед. кон.		Харьков		9/IV 58		Литера: Б / Вес: 7,80 / Масшт: 2:1
Нормок.		Колвин		10/IV 58		
Гл. кон.		Митрофанов		14.IV.58	Сталь круглая 22 (4) ГОСТ 7417-57 / 45 ГОСТ 1051-50	Лист 1 / Всего листов 1
Гл. инж.		Дынин		10.IV		
Военпр.		Параничев		11.IV.58		32

Апухля — 9/IV-58

1-61  3-22110



Ус. в/р. лим. и размеры 9.12.58

9.12.58

1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие - фосфато-масляное.

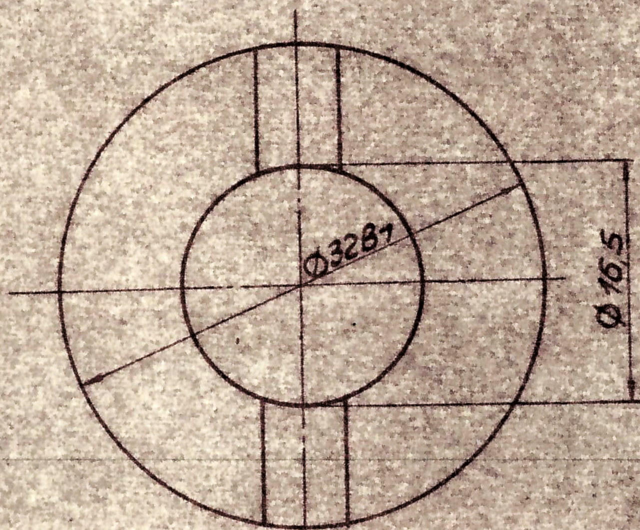
Взамен инв. № подл.					
	Лит. изм.	кол.	Док. и его №	Подпись	Дата
Инв. № подл.	Констр.		Калашников		
	Вед. кон.		Харьков		
	Нормок.		Колбин		
Дата / Подп.	Гл. кон.		Митрофанов		9.4.58
	Гл. инж.		Дынин		
	Военпр.		Поранчев		

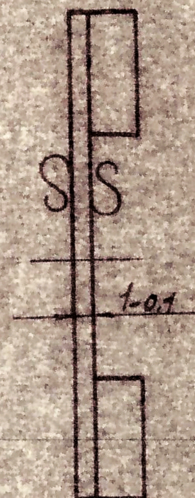
3-22110	56-А-212М		
	1-61		
Шпилька	Литера	Вес	Масшт.
	Б	1,1	2:1
Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	

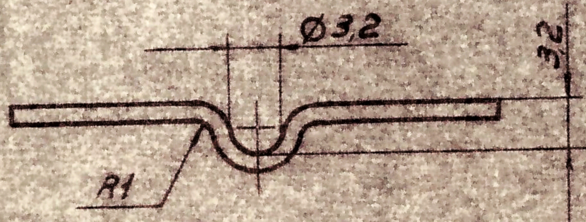


3-22110 | 1-62

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ







Острые ребра притупить.

Ус. в/р. лим. и ранигри. 9.12.58. Трушин, св. Вешш 9.12.58.

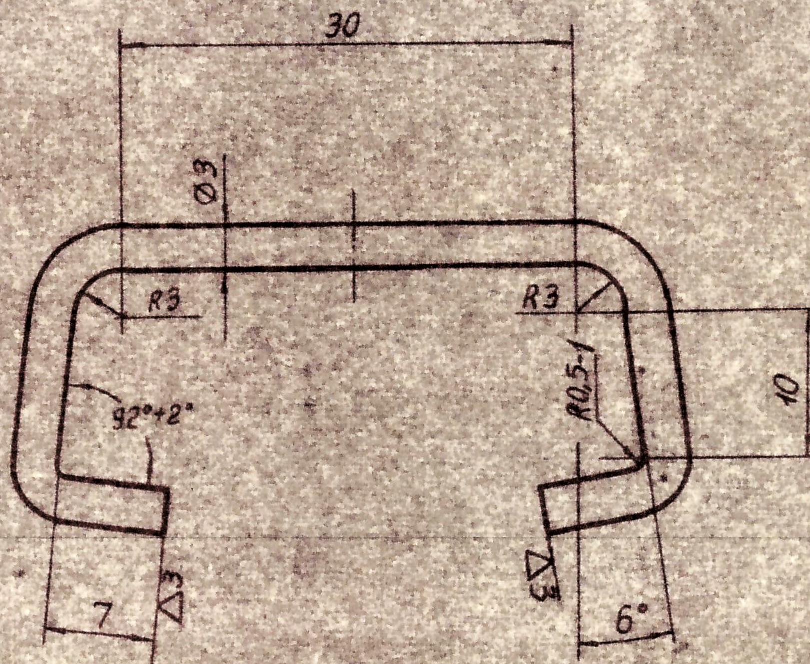
Взамен инв. №подл.				**3-22110**	56-А-212М
				Основание кольца антабки	1-62
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата	
Инв. №подл.	Констр.	Калашников			Литера: Б; Вес: 4,5; Масшт.: 2:1
	Вед. кон.	Харьков		9/V 58	
	Нормок.	Колбин		10/IV 58	
Дата / Подп.	Гл. кон.	Митрофанов		9.V.58	Лист 1; Всего листов 1
	Гл. инж.	Дынин		10/IV	Лента 40-НО-10 ГОСТ 2284-43
	Военпр.	Ларанчуев		10.V.58	

9/IV-58 г.

3-22110 | 1-63

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

∾ ОСТАЛЬНОЕ



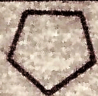
Ус. в/р. лин и размеры. 9.12.58. Пирушкин
3.12.58

Взамен инв. №подл.					3-22110	56-А-212М
	Изм.	Кол.	Док.изгон.	Подпись	Дата	Кольцо антабки	1-63
Инв. № подл	Констр.	Калашников				
	Вед.кон.	Харьков				
	Нормок.	Колбин				
Дата / Подп.	Гл.конс.	Шерстобитов		8.8.58	Сталь круглая 3(4) ГОСТ 7417-57 / 40 ГОСТ 1051-50	
	Гл.инж.	Дынин				
	Военпр.	Пораничев		8.8.58		

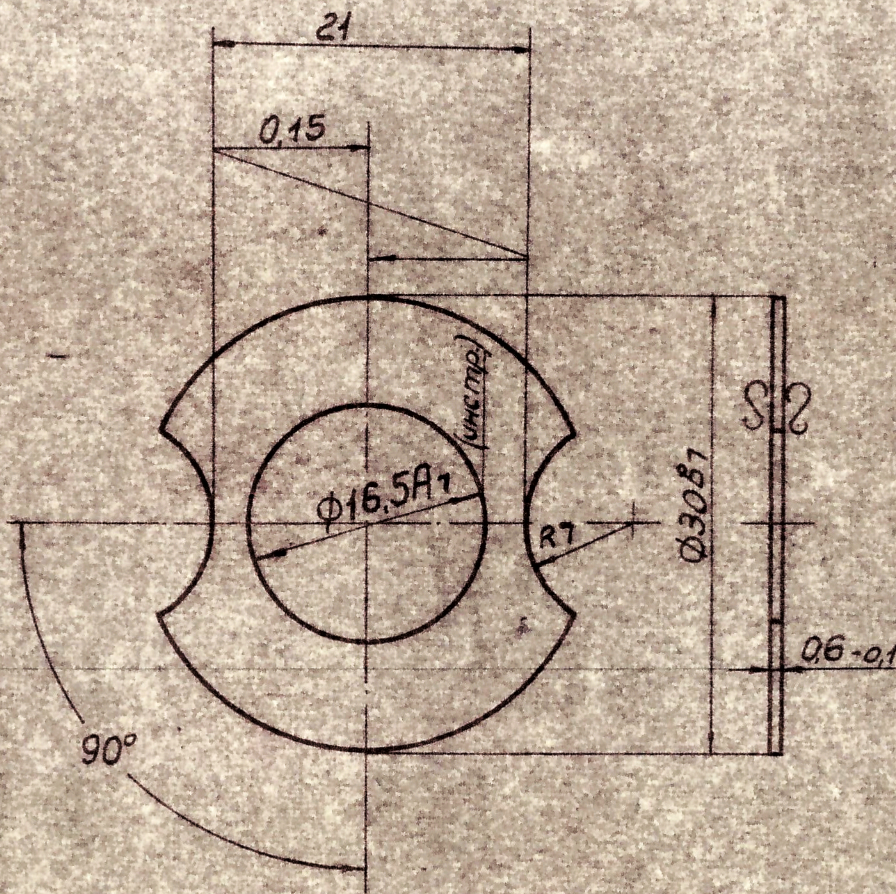
Литера	Вес	Масшт.
Б	4,4	2:1
Лист 1	Всего листов 1	



35

1-64 |  | 3-22110

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Острые ребра притупить.

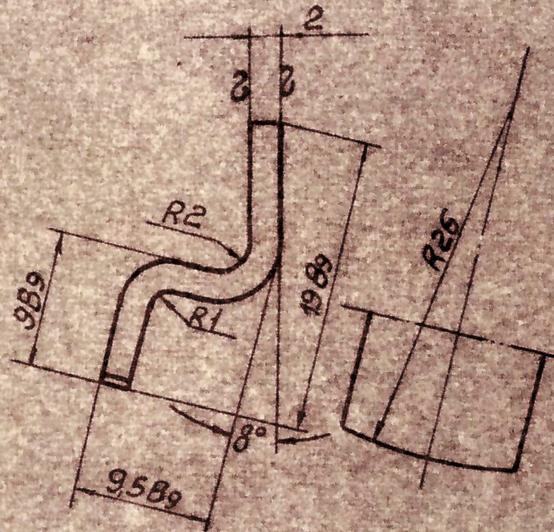
Ус. в/р. пин. и размеры. 9.12.58. Трицунис
[illegible] 9.12.58

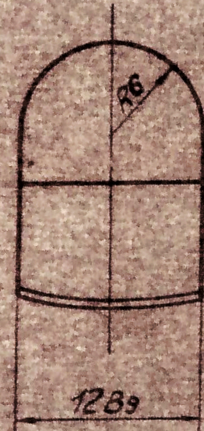
Взамен инв. № подл.					3-22110	56-А-212М
					Шайба	1-64
	Изм.	Кол.	Док. и егон.	Подпись	Дата	
Инв. № подл.	Констр.	Калашников	[illegible]			Литера: Б · Вес: 17 · Масшт.: 2:1
	Вед. кон.	Харьков	[illegible]	[illegible]		
	Нормок.	Колбин	[illegible]	13/VIII		
Дата · Подп.	Гл. кон.	Митрофанов	[illegible]	14.8.58	Лента 40-НО-0,6	Лист 1 · Всего листов 1
	Гл. инж.	Фишер	[illegible]		ГОСТ 2284-43	
	Военпр.	Параничев	[illegible]	[illegible]		36

[illegible] 12.8.53

1-76		3-22110

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ





Острые ребра притупить

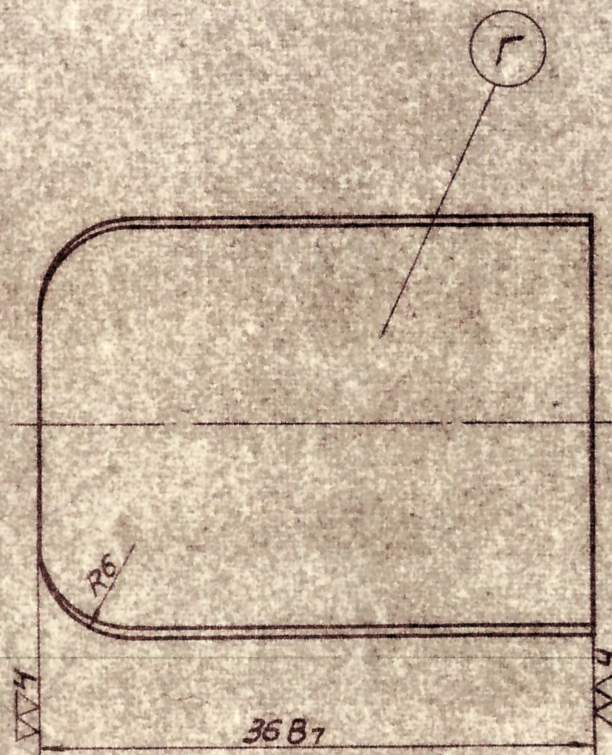
Ус. в/р. лин. и размеры 9.12.58. Тришу
[illegible] 9.12.58.

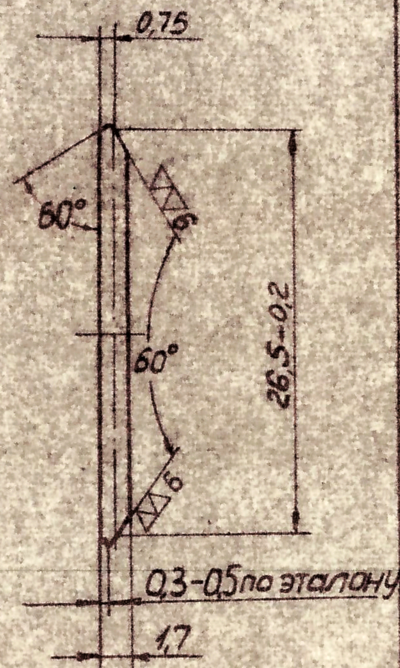
Взамен инв. № подл.					3-22110	56-А-212М		
					Ограничитель упора плечевого	1-76		
	Лист	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата			
Инв. № подл.	Констр.	Калашников	[illegible]			Литера	Вес	Масшт.
	Ведкон.	Харьков	[illegible]	19.V.58		Б	4,1	2:1
	Нормок.	Колбин	[illegible]					
Дата / подп.	Гл. кон.	Митрофанов	[illegible]	9.V.58	Лента 40-С-НО-2×32 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1	
	Гл. инж.	Дынин	[illegible]	14/V				
	Военпр.	Параничев	[illegible]	11.V.58				37

Архив – 9/[illegible]-58 г.

1-77		3-22110

Остальное





Ус. в/р лин. и размеры. 9.12.58.
9.12.58.

1. Допускается неплоскостность задвижки до 0,1 мм.
2. Закалить 30-35 Rc

Взамен инв. № подл.					3-22110	56-А-212М
					Задвижка задняя	1-77
	Лит. изм.	Кол.	Док. чего №	Подпись	Дата	Литера: Б; Вес: 13,5; Масштаб: 2:1
Инв. № подл.	Констр.	Калашников				
	Вед. кон.	Харьков		9/VI 58		
	Нормок.	Колбин		10/1.58		
Дата / Подп.	Гл. кон.	Митрофанов		9.V.58	Лента 40-С-НО-1,7 ГОСТ 2284-43	Лист 1; Всего листов 1
	Гл. инж.	Дынин		10/IV		38
	Военпр.	Параничев		10.V.58		

А чукля — 9/IV-58 г